REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE,
ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE

Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento

inquinamento@regione.fvg.it
saua@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto n° 16401/GRFVG del 02/04/2025 SAPI - UD/AIA/13-R

Rettifica ed aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il documento "Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a

capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour" (in reference of translation of the Executive Summary - 1° dicembre 2006) – BREF code FMP;

Visto l'articolo 5 della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali" e successive modifiche ed integrazioni, il quale prevede

che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023, con il quale è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1853 dell'8 agosto 2012, come aggiornata, modificata, prorogata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1083 del 14 maggio 2013, n. 2446 del 30 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 240 del 23 febbraio 2016 e n. 558 del 23 marzo 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16, identificata dal codice fiscale 02466240203, presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 62973 del 28 dicembre 2023, con il quale è stata rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 29148/2023;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 29783 del 20 giugno 2024, con il quale è sono stati prorogati termini di prescrizioni dell'autorizzazione integrata ambientale ed è stata modificata l'AIA stessa;

Vista la nota del 6 dicembre 2024, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 774332, con la quale il Gestore ha comunicato di aver riscontrato dei refusi nell'autorizzazione integrata ambientale vigente e ha chiesto, conseguentemente, la rettifica dell'AIA stessa;

Vista la nota del 23 dicembre 2024, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 830762 del 24 dicembre 2024, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento AIA n. 5**):

- installazione di due nuovi impianti di taglio pantografo (denominati Pantografo 8 e Pantografo 9) con relativi sistemi di aspirazione ed emissioni convogliate in atmosfera (E10 ed E11);

Preso atto che con decreto n. 63855 del 12 dicembre 2024, il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha disposto che il progetto riguardante l'installazione di due nuovi impianti non IPPC di taglio pantografo (denominati pantografo 8 e pantografo 9) con relativi sistemi di aspirazione ed emissione in atmosfera (E10 ed E11), da realizzarsi in Comune di San Giorgio di Nogaro – presentato dalla Società Marcegaglia Plates S.p.A. - non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui al decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 13132 del 10 gennaio 2025, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato, ai sensi degli articoli 7 e 8 della legge 241/1990 e dell'articolo 14 della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo inerente la comunicazione di modifica;

2) ha inviato, a fini istruttori, al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 23 dicembre 2024, specificando che le modifiche sopra menzionate non possano essere qualificate come modifiche sostanziali, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006 e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro 30 giorni dal ricevimento della nota regionale eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 1849 / P / GEN/ PN del 20 gennaio 2025, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 42487, con la quale ARPA FVG ha chiesto chiarimenti ed integrazioni;

Vista la nota prot. n. 47006 del 21 gennaio 2025, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Regione, preso atto che la modifica non origina nuovi carichi di acque reflue industriali fuori fognatura e non varia gli esistenti, ha espresso il proprio nulla osta di competenza, all'installazione dei due nuovi impianti di taglio pantografo e dei relativi sistemi di aspirazione, abbattimento e emissione in atmosfera;

Vista la nota prot. n. 47162 del 21 gennaio 2025, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore la nota di ARPA FVG del 20 gennaio 2025, chiedendo al Gestore stesso di dare riscontro alle richieste dell'Agenzia regionale medesima e precisando che il termine di cui all'articolo 29-nonie, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione della documentazione richiesta;

Vista la nota del 4 febbraio 2025, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 88886, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 21 gennaio 2025;

Vista la nota prot. n. 129549 del 14 febbraio 2025, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la nota del 4 febbraio 2025, chiedendo all'Agenzia regionale stessa di esprimere, nel più breve tempo possibile, il proprio parere conclusivo di competenza;

Vista la nota prot. n. 5148 / P / GEN/ PN del 17 febbraio 2025, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 136512, con la quale ARPA FVG ha espresso il parere conclusivo di competenza;

Vista la nota prot. n. 190099 del 7 marzo 2025, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore che può dare attuazione alle modifiche impiantistiche che prevedono l'installazione di due nuovi impianti di taglio pantografo, il primo, correlato alla nuova emissione convogliata in atmosfera E10 con tecnologia di ossitaglio (pantografo n. 8) e il secondo correlato alla nuova emissione convogliata in atmosfera E11 con tecnologia combinata di taglio al plasma e ossitaglio (pantografo n. 9), nel rispetto delle disposizioni e prescrizioni indicate nella nota stessa;

Vista la nota del 14 marzo 2025, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 208034, con la quale il Gestore ha comunicato, come previsto dal decreto

del Servizio valutazioni ambientali n. 63855 del 12 dicembre 2024, che l'inizio dei lavori inerenti la realizzazione del pantografo 8 avverrà in data 17 marzo 2025 e che sarà cura del Gestore stesso inviare la documentazione relativa al collaudo delle opere o la certificazione di regolare esecuzione delle stesse, comprensiva di specifiche indicazioni circa la conformità delle opere rispetto al progetto depositato e alle condizioni ambientali prescritte (articolo 28, comma 7-bis, del decreto legislativo 152/2006), entro i termini di validità del decreto di VIA;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerato che:

1) l'articolo 83-bis, del decreto legislativo 159/2011, introdotto dall'articolo 3, comma 7 del decreto legge 16 luglio 2020 n. 76 (Misure urgenti per la semplificazione e l'innovazione digitale), convertito con modificazioni dalla legge 11 settembre 2020, n. 120, prevede che l'iscrizione nell'elenco dei fornitori, prestatori di servizi ed esecutori di lavori di cui all'articolo 1, commi 52 e seguenti, della legge 6 novembre 2012, n. 190, nonché l'iscrizione nell'anagrafe antimafia degli esecutori istituita dall'articolo 30 del decreto-legge 17 ottobre 2016, n. 189, convertito, con modificazioni, dalla legge 15 dicembre 2016, n. 229, equivale al rilascio dell'informazione antimafia;

2) la Società Marcegaglia Plates S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16, è iscritta nell'elenco dei fornitori, prestatori di servizi ed esecutori di lavori operanti in alcuni definiti settori, comunemente denominato White List, istituito presso la Prefettura – Ufficio territoriale del Governo di Mantova nella Sezione IV "Fornitura di ferro lavorato";

Ritenuto, per quanto sopra esposto:

1) di accogliere la richiesta del Gestore e di procedere alla rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023, come rettificata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 62973 del 28 dicembre 2023 e n. 29783 del 20 giugno 2024;

2) di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 29148/2023, come rettificata e modificata con i decreti n. 62973/2023 e n. 29783/2024;

DECRETA

1. E' rettificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023, come rettificata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 62973 del 28 dicembre 2023 e n. 29783 del 20 giugno 2024, a favore della Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16, identificata dal codice fiscale 02466240203, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33.

Art. 1 – Rettifica ed aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'" al decreto n. 29148/2023, l'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", al decreto n. 29148/2023, come sostituito e modificato con i decreti 62973/2023 e n. 29783/2024 e l'Allegato C "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", al decreto n. 29148/2023, come sostituito dal decreto n. 62973/2023, sono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 29148/2023, n. 62973/2023 e n. 29783/2024.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Marcegaglia Plates S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione della Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. è sita in via Enrico Fermi n. 33, in Comune di San Giorgio di Nogaro presso la zona industriale Aussa-Corno, eretto sul terreno catastalmente distinto con i mappali 16, 98 e 113 del foglio 2.

L'area si completa con alcune particelle di proprietà pubblica (Demanio dello Stato, Demanio Pubblico dello Stato ramo Trasporti Navigazione, alcune in usufrutto al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana) di seguito elencate: 64, 86, 90, 95, 101, 36, 93, 87, 88, 92 ,77.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune San Giorgio di Nogaro, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. ricade tra le tra le attività industriali identificate al punto 2.3, lettera a) [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006

Il Gestore ha dichiarato che la capacità massima, riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, tenuto conto delle disposizioni del punto 1. della circolare ministeriale prot. n. 27569 del 14 novembre 2016, è pari a 70 Mg di acciaio grezzo all'ora [588.000 Mg/anno / 350 giorni lavorativi / 24 ore].

Il sito in cui attualmente risulta ubicata l'installazione ha visto negli anni il succedersi di diverse società a partire dal 1975, anno in cui nasce la Acciaierie di Porto Nogaro S.p.A., fonderia per la produzione di tondini per cemento armato, ottenendo la materia prima dalla demolizione delle navi e dal recupero di altri rottami metallici. Nel 1979 la suddetta società cambia nome in Acciaierie e Ferriere di Porto Nogaro S.p.A., nello stabilimento viene installato un laminatoio per la produzione di tondo per il cemento armato e viene ampliato il capannone in direzione Sud (ubicazione del laminatoio attuale).

Nel 1993 l'azienda dichiara il fallimento, rimanendo inattiva fino al 1995, quando viene acquisita da parte di SPS (Sider Plant Scaligera). L'acquisizione comporta lo smantellamento di tutti gli impianti precedenti l'installazione di un laminatoio per lamiere e l'ampliamento del capannone di due campate verso Est. Nel 1998 si ha il frazionamento dell'azienda: SPS vende una parte dell'azienda alla Marcegaglia Plates S.p.A. e la restante parte viene acquisita da P.M.T. S.p.A, attuale confinante. L'acquisto da parte di Marcegaglia Plates S.p.A. comporta l'ampliamento dei capannoni esistenti e la costruzione del fabbricato centrale.

Lo stabilimento opera attualmente per la produzione di laminati metallici a partire da materia prima importata in bramme da circa 30 tonnellate.

Nel 2006 è stato effettuato il revamping dell'impianto di laminazione con l'estensione della gabbia di laminazione necessaria per ampliare la gamma produttiva dello stabilimento con la possibilità di laminare bramme di maggiore larghezza e più commercializzabili; contestualmente è stato installato l'impianto di trattamento termico di normalizzazione.

A fine 2006 è stata acquisita parte dell'area ex P.M.T. ampliando i confini di stabilimento con un'area aggiuntiva di circa 45.000 m^2.

Il ciclo produttivo si articola come di seguito descritto:

Le lamiere si ottengono tramite laminazione a caldo della materia prima costituita da bramme di acciaio al carbonio basso-legato che vengono scaldate alla temperatura di laminazione di circa 1250 °C in un forno di riscaldo che utilizza gas-metano come fonte di energia.

Raggiunta la temperatura di laminazione, i semilavorati sono trasferiti in automatico al laminatoio dove sono laminati in ciclo continuo alle dimensioni programmate.

Le bramme vengono prelevate dalle zone di stoccaggio e portate in zona taglio, una volta tagliate vengono posizionate all'imbocco del forno, dove un magnete preleva il semilavorato ottenuto dal taglio della bramma e lo posiziona sul piano di infornamento e uno spintore la spinge all'interno del forno di riscaldo dove la temperatura raggiunge circa 1.250°C.

Il semilavorato percorre il tragitto di circa 24 m (lunghezza forno) in circa 6 ore, per raggiungere la temperatura ottimale per la laminazione.

All'uscita del forno, il semilavorato viene convogliato sulla rulliera dell'impianto di laminazione; successivamente il semilavorato subisce un processo di asportazione dell'ossido superficiale formatosi durante il riscaldo (descagliatura). Questa fase viene eseguita con un potente getto d'acqua che viene direzionato sul semilavorato determinando meccanicamente il distacco di uno strato superficiale di materiale incandescente. Oltre al materiale incandescente si ha anche la proiezione di acqua e lo sviluppo di vapore acqueo.

Avvenuta la descagliatura, il semilavorato compie una sequenza di passaggi in mezzo a due cilindri di lavoro che insieme ad altri due di spallamento costituiscono la gabbia di laminazione. Ad ogni passaggio, la distanza tra i cilindri diminuisce e il semilavorato perde di spessore aumentando in lunghezza, fino al momento in cui si ottiene lo spessore desiderato che viene controllato automaticamente con un misuratore a raggi X o con un misuratore meccanico.

Attraverso una rulliera, successivamente la lamiera, mediante una cesoia, viene tagliata alla misura desiderata ed avviata alla fase finale di spianatura. A questo punto la lamiera raggiunge la placca di raffreddamento.

Quando gli spessori della lamiera richiesta sono molto alti, il taglio con la cesoia non viene effettuato e la lamiera viene tagliata a misura su di una stazione di taglio che si trova al di fuori della linea di laminazione (Pirotomo o Intestatura lamiere).

Le lamiere ottenute, in base alle richieste dei clienti (misure e caratteristiche), possono poi subire ulteriori lavorazioni:

- taglio a misura con pantografo (con tecnologia ossitaglio o plasma);
- intestatura con ossitaglio (pirotomo-taglio testa e coda lamiera-lavorazione equivalente a taglio a misura);
- trattamento termico di normalizzazione;
- spianatura;
- fresatura;
- granigliatura.

Tali lavorazioni, cosiddette ausiliarie, possono avvenire in alternativa l'una rispetto all'altra ed avvengono a seconda delle esigenze del cliente, ad eccezione della spianatura che viene effettuata su tutte le lamiere ondulate che, senza tale lavorazione, costituirebbero materiale di seconda scelta.

La principale produzione riguarda la lamiera da treno tal quale, cioè così come esce dal laminatoio, tale prodotto può inoltre rappresentare la materia prima per ulteriori lavorazioni dando origine ad altri prodotti: lamiera granigliata, spianata, fresata, normalizzata, intestata e lamiera pantografata.

ENERGIA

L'Azienda è in possesso della certificazione dei propri sistemi di gestione dell'energia conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 (Certificato RINA EMS-137 del 14/12/2020 – scadenza 14 dicembre 2023).

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di energia elettrica (2021)
(rif. disposizioni d.lgs. 4 luglio 2014, n. 102).

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di gas naturale.
(rif. diposizioni decreto ministeriale 2 marzo 2018).

CONSUMO DI ENERGIA

Le fonti energetiche utilizzate presso l'installazione sono:
- energia elettrica;
- energia termica rappresentata dal gas metano.

I consumi energetici da fonte primaria dichiarati sono i seguenti:

2021	
Energia acquistata dall'esterno	**Valori di consumo**
Energia elettrica da rete	17.778 MWhe
Energia termica da rete	170.526 Sm^3

PRODUZIONE DI ENERGIA

Presso l'installazione non è presente alcun impianto di produzione di energia.

EMISSIONI ATMOSFERA

Il Gestore non utilizza nel proprio ciclo produttivo sostanze di cui all'articolo 271 comma 7–bis del d.lgs. 152/06 (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata).
(rif. comunicazione Gestore PEC prot. Regione n. 45765-A del 23 agosto 2021).

EMISSIONI CONVOGLIATE

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Forno riscaldo bramme	65.000	25,0	Non presente
E2	Granigliatrice	22.500	14,0	Filtro a maniche
E3	Impianto ossitaglio (pantografo 2)	15.000	14,0	Filtro a maniche
E4	Forno di preriscaldo e normalizzazione	18.000	18,5	Non presente
E5	Impianto ossitaglio (pantografo 4)	15.000	14,0	Filtro a maniche
E7	Impianto taglio al plasma (pantografo 7)	24.000	20,0	Filtro a cartucce
E8	Spianatrice	10.000	14,0	Pre-filtro ciclonico + filtro a cartucce
E9	Pirotomo (intestature lamiere)	4.400	18,5	Filtro a cartucce
E10	Impianto ossitaglio (pantografo 8)	22.000	20,0	Filtro a cartucce
E11	Impianto ossitaglio (pantografo 9)	76.500	14,0	Filtro a cartucce

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad **impianti termici civili** soggetti alle disposizioni del Titolo II della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
A	Centrale termica uffici potenza: 0,15 MWt combustibile metano	Ai sensi dell'articolo 286, comma 1 del d.lgs. 152/2006 le emissioni in atmosfera degli impianti termici civili di potenza termica nominale superiore al valore di soglia devono rispettare i pertinenti valori limite previsti dalla parte III dell'Allegato IX alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 e i più restrittivi valori limite previsti dai piani e dai programmi di qualità dell'aria previsti dal d.lgs. 155/2010, ove necessario al conseguimento ed al rispetto dei valori e degli obiettivi di qualità dell'aria.
B	Centrale termica locale trattamento acque potenza: 0,025 MWt combustibile metano	

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti **punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
C	gruppo elettrogeno di emergenza a servizio del forno di riscaldo bramme	Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 0,284 MWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni) Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee. Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: *Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.*
D	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio del forno di normalizzazione lamiere	Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 0,200 MWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni) Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee. Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: *Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.*

EMISSIONI DIFFUSE

Al fine di verificare la presenza e le caratteristiche di emissioni diffuse/fuggitive, l'Azienda effettua periodicamente indagini ambientali sugli ambienti di lavoro.

Le emissioni diffuse possono essere generate nelle aree coperte/scoperte in cui transitano i mezzi dalle quali potenzialmente si possono innalzare polveri. Il Gestore pertanto attua una periodica bagnatura dei piazzali.

Relativamente al contenimento dell'emissione diffusa al laminatoio, generata dall'eliminazione dell'ossido superficiale presente sulle bramme, il getto d'acqua in pressione ha la duplice funzione di rimozione di tali impurità e di abbattimento delle eventuali emissioni di particolato che si possono originare.

Per quanto riguarda le emissioni fuggitive, non si ritiene che gli impianti presenti, per via della loro semplicità operativa o per la tecnologia utilizzata, possano dare luogo a emissioni significative.

GESTIONE RISORSA IDRICA

APPROVVIGIONAMENTO

L'approvvigionamento idrico dell'installazione è assicurato da tre pozzi per uso industriale che emungono da falde artesiane per uso igienico sanitario, produttivo e antincendio. I pozzi sono dotati di valvola per la regolazione del flusso.

RAFFREDDAMENTO

L'impianto è dimensionato per raffreddare e/o trattare le acque di servizio dei seguenti circuiti:

A. Circuito di raffreddamento «*indiretti*», che comprende le seguenti utenze:
   - raffreddamento della placca di raffreddamento e placca del forno di normalizzazione;
   - raffreddamento del motore della gabbia di laminazione;

   l'acqua in esso circolante viene raffreddata tramite il passaggio in torri di evaporazione. Attraverso queste torri circola anche l'acqua necessaria al raffreddamento dell'acqua negli scambiatori del circuito del forno.

B. Circuito di raffreddamento «*diretti*», che comprende le seguenti utenze:
   - raffreddamento dei cilindri di laminazione;
   - processo di descagliatura;

   l'acqua in esso circolante viene inviata all'impianto di trattamento dove viene effettuata la filtrazione fisica, poi raffreddata tramite il passaggio in torri di evaporazione e infine inviata nuovamente in circolo alle utenze.

C. Circuito di raffreddamento del forno di riscaldo; tale circuito è chiuso e sfrutta scambiatori di calore acqua/acqua.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione è presente il seguente scarico idrico:

#	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	Acque meteoriche di dilavamento di 1^ e 2^ pioggia delle coperture e dei piazzali esterni	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Vasche di decantazione
	Acque reflue provenienti dal troppo pieno dei pozzi di emungimento		
	Acque reflue assimiliate alle domestiche provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi		Vasche Imhoff

Il Gestore ha presentato un progetto di adeguamento dell'intera rete di gestione delle acque reflue dell'installazione in attuazione alle disposizioni del Piano regionale di tutela delle acque (PRTA).

A seguito dell'attuazione degli interventi di adeguamento all'interno dell'installazione saranno presenti i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	AREA C	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 18.782 mq, dedicata al deposito del materiale finito	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA D	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 10.800 mq, dedicata al parcheggio e alla manovra		
S2 (*)	AREA F	scarico impianto di trattamento acque emungimento	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Impianto di depurazione
S3	acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente
	esubero pozzi			
S4	AREA E	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 6.945 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*fosso*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA F	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 12.595 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
	AREA G	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 22.710 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
S5	Spurghi acque di raffreddamento		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
	Troppo pieno impianto depurazione acque			
S6	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici stabilimento)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente

<table>
<tr><th>#</th><th colspan="2">Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td rowspan="2">S7</td><td>AREA A</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 2.278 mq, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti ferrosi (invaso laminazione)</td><td rowspan="2">Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="2">Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)</td></tr>
<tr><td>AREA B</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 3.218 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)</td></tr>
<tr><td>S8</td><td colspan="2">carichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici e spogliatoi)</td><td>Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.</td><td>Non presente</td></tr>
<tr><td>S9</td><td colspan="2">Acque meteoriche coperture</td><td>Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td>Non presente</td></tr>
</table>

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il proprio Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) con delibera del Consiglio comunale n. 8 del 24 giugno 2015, in base al quale il sito è ubicato in classe VI (Aree esclusivamente industriali).

Il Gestore ha trasmesso la valutazione di impatto acustico dell'installazione IPPC svolta nell'anno 2016, dalla quale è emersa la conformità alle disposizioni del PCCA approvato.

RIFIUTI

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'articolo 185-bis del d.lgs. 152/06.

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Il Gestore ha dichiarato di non essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

L'installazione di MARCEGAGLIA PLATES rientrava all'interno del SIN della Laguna di Grado e Marano. A partire da gennaio 2013, a seguito della nuova perimetrazione prevista dal decreto del MATTM del 12 dicembre 2012, il procedimento di bonifica inerente lo stabilimento è passato alla competenza della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia.

L'area dell'installazione IPPC, dal punto di vista dei procedimenti di bonifica, risulta suddiviso in due macro aree:

- SL12 Marcegaglia area «*Stabilimento*»
- SL13 Marcegaglia area «*ex PMT*»

A partire dal 2005 entrambe le aree sono state sottoposte ad indagini di caratterizzazione, già validate da ARPA. Da agosto 2014 è inoltre attivo su entrambe le aree un intervento di Messa In Sicurezza di Emergenza (MISE) che prevede l'emungimento delle acque nei riporti superficiali ed il relativo smaltimento. Il progetto di messa in sicurezza permanente per l'area PMT è stato approvato con Decreto della Regione FVG n.2084/AMB del 07/10/2016 mentre quello per l'area stabilimento con Decreto della Regione FVG n.3686/AMB del 15/07/2021. Gli interventi relativi ai progetti sono in corso di realizzazione in linea con i cronoprogrammi e le modifiche presentate.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015 (Certificato RINA EMS-262/S del 12/07/2022 – scadenza 25 luglio 2025).

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Nell'ambito della documentazione relativa al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento, dalla quale è emerso che non sussiste tale obbligo.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Nell'ambito dell'installazione vengono utilizzate sorgenti ionizzanti nell'ambito del ciclo produttivo. Il tubo a raggi X, il cui scopo è quello di misurare gli spessori delle lamiere, è posto sotto il pulpito di comando del laminatoio all'interno di una cabina chiusa. Per tale attrezzatura è disponibile la relazione tecnica predisposta dal tecnico qualificato, il quale ha effettuato anche le prove di rilevazione sul campo e le verifiche periodiche. L'attrezzatura risulta marcata CE.

EMISSIONI ODORIGENE

Non sono presenti episodi documentati che hanno generato un impatto odorigeno che possa essere valutato nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale.

MONITORAGGI EX ART. 29-SEXIES D.LGS. 152/2006

Il Gestore ha presentato la relazione prevista dalle pertinenti Linee Guida redatte da ARPA FVG ed oltre ai controlli indiretti proposti, ha previsto di proseguire i controlli sui piezometri così come previsto nell'ambito dell'iter di bonifica.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il Gestore MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al **punto 2.3, lettera a)** [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Enrico Fermi 33, in Comune di San Giorgio di Nogaro, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità massima pari a **70 Mg di acciaio grezzo all'ora** [588.000 Mg/anno / 350 giorni lavorativi / 24 ore], riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E1 (FORNO RISCALDO BRAMME)
Punto di emissione E4 (FORNO DI PRERISCALDO E NORMALIZZAZIONE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	5 mg/Nm^3	Tab. 1.7
Ossidi di azoto (espressi come NO_x)	250 mg/Nm^3 (*)	Tab. 1.9
Monossido di carbonio (espresso come CO)	44 mg/Nm^3 (*)	Tab. 1.9
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punto di emissione E2 (GRANIGLIATRICE)
Punto di emissione E8 (SPIANATRICE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	10 mg/Nm^3	--

Punto di emissione E3 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 2)
Punto di emissione E5 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 4)
Punto di emissione E7 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 7)
Punto di emissione E9 (PIROTOMO – INTESTATURE LAMIERE)
Punto di emissione E10 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 8)
Punto di emissione E11 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 9)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	5 mg/Nm^3	Tab. 1.23
Ossidi di azoto (espressi come NO_2)	500 mg/Nm^3	--
Sostanze di cui alla tabella B, classe I dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,2 mg/Nm^3 (1)	--
Sostanze di cui alla tabella B, classe II dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	1 mg/Nm^3 (1)	--
Nichel e suoi composti espressi come Ni Sostanza di cui alla tabella B, classe II dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,1 mg/Nm^3	Tab. 1.23
Sostanze di cui alla tabella B, classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	5 mg/Nm^3 (1)	--
Piombo e suoi composti, espressi come Pb Sostanze di cui alla tabella B, classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,35 mg/Nm^3	Tab. 1.23

(1) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione:
- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate;
- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori.

Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.

Prescrizioni per le emissioni convogliate in atmosfera:

1. il Gestore deve effettuare il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo;
2. il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);
4. per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi;
5. entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, i punti di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera E1, E2, E4, E5, E7, E8 ed E9 devono essere dotati di flange a piastra (con corrispondenti flange cieche di chiusura) di almeno 116 mm di diametro (corrispondente alla DN 100 - UNI EN 1092) con tronchetto di collegamento che deve avere una lunghezza, corrispondente alla distanza tra la flangia e la parete esterna del camino (compresa la coibentazione), di almeno 100 mm;
6. entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, l'emissione E8 deve essere dotato di due bocchelli posti a 90° tra di loro.

Prescrizioni per le nuove emissioni convogliate in atmosfera E10 ed E11:

1. il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;

2. i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);

3. le aree lavoro in posizione frontale ai bocchelli di prelievo, relative all'emissione convogliata in atmosfera E10, devono essere dimensionate al fine di poter movimentare le sonde di campionamento evitando di sporgere oltre il parapetto della piattaforma di lavoro;

4. le aree lavoro in posizione frontale ai bocchelli di prelievo, relative all'emissione convogliata in atmosfera E11, devono essere prolungate al fine di poter movimentare le sonde di campionamento evitando di sporgere oltre il parapetto della piattaforma di lavoro;

5. le porte di campionamento devono essere riposizionate ad almeno 130/160 cm dal piano di calpestio della superficie di lavoro;

6. il Gestore deve comunicare attraverso il software AICA:
   a) con un anticipo di almeno 15 giorni la messa in esercizio;
   b) la data di messa a regime, entro il termine ultimo di 90 giorni dalla data di messa in esercizio;
   c) entro 45 giorni dalla data di messa a regime, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

Sono autorizzate le emissioni diffuse delle linee di trattamento fanghi derivanti dagli impianti di trattamento acque.

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

1. la gestione delle attività lavorative e degli impianti deve essere effettuata con modalità atte a ridurre al minimo l'emissione di sostanze odorigene;
2. il Gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente.

SCARICHI IDRICI – STATO DI FATTO

È autorizzato il seguente scarico idrico:

#	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	Acque meteoriche di dilavamento di 1^ e 2^ pioggia delle coperture e dei piazzali esterni	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Vasche di decantazione
	Acque reflue provenienti dal troppo pieno dei pozzi di emungimento		
	Acque reflue assimiliate alle domestiche provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi		Vasche Imhoff

È altresì presente il seguente scarico idrico:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S2 (*)	AREA F	scarico impianto di trattamento acque emungimento	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Impianto di depurazione

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

<u>Prescrizioni per lo scarico idrico S1</u>

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
2. lo scarico S1 deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006.

SCARICHI IDRICI – STATO DI PROGETTO

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	AREA C	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 18.782 mq, dedicata al deposito del materiale finito	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA D	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 10.800 mq, dedicata al parcheggio e alla manovra		
S4	AREA E	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 6.945 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*fosso*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA F	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 12.595 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
	AREA G	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 22.710 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
S5	Spurghi acque di raffreddamento		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
	Troppo pieno impianto depurazione acque			
S7	AREA A	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 2.278 mq, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti ferrosi (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA B	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 3.218 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)		

Sono altresì presenti i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S2 (*)	AREA F	scarico impianto di trattamento acque emungimento	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Impianto di depurazione
S3	acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente
	esubero pozzi			
S6	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici stabilimento)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
S8	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici e spogliatoi)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
S9	Acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

<u>Prescrizioni per lo scarico idrico S5</u>

1. il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A. la data di attivazione dello scarico S5;
2. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
3. lo scarico S5 deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in rete fognaria della Tabella 3 (valori limiti di emissione in rete fognaria) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
4. il Gestore deve installare un misuratore in continuo dei parametri pH – T – conducibilità elettrica;
5. il punto di misurazione per il rispetto dei limiti di emissione delle acque reflue industriali dello scarico S5 si intende individuato nel pozzetto di prelievo delle acque di prima pioggia collocato esternamente alla proprietà in corrispondenza del punto di consegna alla rete fognaria, come chiaramente individuato nell'elaborato Tav. 4 «*Planimetria rete fognaria di progetto*», dd. dicembre 2022;
6. i valori limite di emissione non potranno essere in nessun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;

7. il Gestore deve adeguarsi tempestivamente, in situazioni emergenziali, ad eventuali disposizioni o limitazioni che CAFC S.p.A. si riserva di prescrivere in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione terminale a tutela dei corpi idrici riceventi;
8. il Gestore deve adottare una specifica procedura finalizzata alla gestione delle potenziali situazioni di emergenza in grado di alterare le caratteristiche qualitative e quantitative dello scarico S5;
9. il Gestore deve trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue industriali connesse allo scarico S5, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici misuratori volumetrici presenti nell'installazione);
10. i lavori di allacciamento alla rete fognaria collocata sulla viabilità di accesso all'impianto di depurazione della zona P.I.P. devono essere preventivamente concordati con CAFC S.p.A. per la definizione del punto di innesto e delle relative modalità esecutive;
11. il pozzetto di controllo deve essere conforme ai requisiti tecnici di cui all'articolo 53, comma 6, del Regolamento di Fognatura, deve essere situato in posizione accessibile dall'esterno della proprietà in condizioni di sicurezza e deve avere caratteristiche strutturali che consentano il posizionamento di un eventuale campionatore automatico;
12. le linee dei flussi costituenti lo scarico devono essere dotate di punti di prelievo dedicati;
13. i sistemi di blow-down dei circuiti separati di raffreddamento delle torri evaporative devono essere automatizzati mediante installazione di idonei strumenti di regolazione delle valvole di scarico sulla base di un valore impostato di conducibilità dell'acqua del circuito;
14. il Gestore deve installare idonea strumentazione per la determinazione volumetrica delle acque reflue conferite in rete fognaria, in posizione accessibile in condizioni di sicurezza per le relative letture, avente per le acque reflue industriali dello scarico almeno un flussimetro certificato e dotato di lettura della portata istantanea e di funzione di totalizzatore;

<u>Prescrizioni per gli scarichi idrici S6 ed S8</u>

1. il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A. la data di attivazione degli scarichi S6 ed S8;
2. trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue assimilate alle domestiche connesse agli scarichi S6-S8, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici misuratori volumetrici presenti nell'installazione);
3. il Gestore deve installare idonea strumentazione per la determinazione volumetrica delle acque reflue conferite in rete fognaria, in posizione accessibile in condizioni di sicurezza per le relative letture, avente almeno un flussimetro certificato e dotato di funzione di totalizzatore (anche sull'adduzione alle utenze);

<u>Ulteriori prescrizioni per gli scarichi idrici</u>

1. il Gestore deve trasmettere alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A., entro tre mesi dalla realizzazione degli interventi di progetto, la documentazione tecnica as built, ovvero:
   a) revisione di Tav. 4 "*Planimetria rete fognaria di progetto*", dd. dicembre 2022 in cui siano anche indicate le collocazioni del pozzetto di controllo e dei flussimetri, con relativa sigla identificativa;
   b) scheda tecnica dei flussimetri e documentazione fotografica delle installazioni;
   c) documentazione fotografica del pozzetto di controllo dello scarico S5;
   d) indicazione del set-point di attivazione dei sistemi di blow-down dei circuiti di raffreddamento delle torri evaporative (conducibilità massima) e di eventuali altri parametri caratteristici;

e) descrizione delle procedure d'intervento in caso di situazioni di emergenza connesse allo scarico S5.

Prescrizioni per gli scarichi idrici S1 (stato di progetto), S4 ed S7

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
2. gli scarichi S1, S4 ed S7 devono rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
3. il Gestore entro il termine del 21 dicembre 2025 deve:
   a) realizzare il progetto di riordino della rete degli scarichi dello stabilimento, con il rifacimento dello scarico S1 e l'attivazione dei due ulteriori scarichi denominati S4 e S7;
   b) realizzare il fondo e le sponde degli invasi di laminazione (invaso di laminazione E+F+G che convoglia allo scarico S4 e invaso di laminazione A+B che convoglia allo scarico S7) impermeabilizzati ($k < 1x10^{-8}$ m/s);
4. il Gestore deve annotare su apposito quaderno:
   a) tutte le verifiche tecniche e le operazioni eseguite presso i sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione;
   b) i casi di interruzione dello scarico per periodi di tempo significativi, tali da aver impedito il regolare svolgimento delle analisi di controllo.

RIFIUTI

Prescrizioni

1. il Gestore deve dare comunicazione, alla Regione e ad ARPA FVG, e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo;
2. le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere mantenute distinte e separate;
3. le aree e contenitori di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate e delimitate con apposita segnaletica orizzontale/verticale, cartellonistica ed idonei sistemi di confinamento, al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti e delle aree autorizzate per lo svolgimento dell'attività;

RUMORE

Prescrizioni

1. il Gestore deve rispettare le disposizioni dell'approvato Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Giorgio di Nogaro.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, ai Gestori delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati della Società.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, che dei sistemi di trattamento dei reflui.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
d) aree di stoccaggio dei rifiuti
e) pozzi di approvvigionamento idrico
f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "*Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008 e s.m.i.*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:
https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/
e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "*Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento*". La relativa relazione di equivalenza deve essere tramessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del d.lgs. 152/06. In quest'ultimo caso

in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "*Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali*" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati. Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e non sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "*carica allegato*" scegliendo come tematica "*27. Comunicazione avvenuta modifica*".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazione puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devo essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella seguente viene specificato per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione										Frequenza controllo		Metodi
	E1 Forno bramme	**E2** Grani-gliatrice	**E3** Ossitaglio (Pant. 2)	**E4** Forno normaliz-zazione	**E5** Ossitaglio (Pant. 4)	**E7** Ossitaglio (Pant.7)	**E8** Spiana trice	**E9** Pirotomo Intestazione lamiere	**E10** Ossitaglio (Pant.8)	**E11** Ossitaglio (Pant.9)	**continuo**	**discontinuo**	
Monossido di carbonio	x			x								annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)			x		x	x		x	x	x		annuale	
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)	x			x								semestrale (BAT 7)	
Polveri Totali		x	x		x	x	x	x	x	x		annuale	
Polveri Totali	x			x								semestrale	
Sostanze classi I, II e III (Tabella B, Allegato I alla parte V del d.lgs. 152/2006)			x		x	x		x	x	x		annuale	
Nichel e suoi composti, espressi come Ni			x		x	x		x	x	x		annuale	
Piombo e suoi composti, espressi come Pb			x		x	x		x	x	x		annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 – *Sistemi di trattamento emissioni*

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E2	Filtri a maniche	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche efficienza energetica rumore	settimanale	registro
E3					
E5					
E7	Filtri a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro
E9					
E8	Pre-filtro ciclonico + Filtro a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro
E10	Filtro a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro
E11					

Acqua

Nelle tabelle 3.1 e 3.2 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 3.1 – *Inquinanti monitorati (stato di fatto)*

Parametri	**S1** Canale orientale Nord che immette con trattamento nel fiume Como	**Metodi**
pH	semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Materiali grossolani	semestrale	
Solidi sospesi totali	semestrale	
BOD_5	semestrale	
COD	semestrale	
Alluminio	semestrale	
Cadmio	semestrale	
Cromo totale	semestrale	
Cromo VI	semestrale	
Ferro	semestrale	
Mercurio	semestrale	
Nichel	semestrale	
Piombo	semestrale	
Zinco	semestrale	
Solfati (come SO4)	semestrale	
Cloruri	semestrale	
Floruri	semestrale	
Fosforo totale (come P)	semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	semestrale	
Azoto nitroso (come N)	semestrale	
Azoto nitrico (come N)	semestrale	
Grassi e olii animali e vegetali	semestrale	
Idrocarburi totali	semestrale	
Solventi organici aromatici	semestrale	
Solventi organici azotati	semestrale	
Tensioattivi totali	semestrale	
Saggio di tossicità acuta	semestrale	

Tab. 3.2 – *Inquinanti monitorati (stato di progetto)*

Parametri	S5 fognatura consortile ingestione CAFCSPA	S1 Canale Orientale Nord che immette senza trattamento nel fiume Corno	S4 Fosso Magri	S7 Fosso Magri	S3 Canale colatore 8	S9 Canale Orientale Nord che immette senza trattamento nel fiume Corno	Metodi
pH	continuo	annuale	annuale	annuale	Una tantum in condizioni di prelievo rappresentative per gli eventi meteorici		Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Temperatura	continuo	annuale	annuale	annuale			
Conducibilità elettrica	continuo	annuale	annuale	annuale			
Materiali grossolani	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Solidi sospesi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
BOD_5	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
COD	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Alluminio	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Cadmio	quadrimestrale						
Cromo totale	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Cromo VI	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Ferro	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Mercurio	quadrimestrale						
Nichel	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Piombo	quadrimestrale						
Zinco	quadrimestrale						
Solfati (come SO4)	quadrimestrale						
Cloruri	quadrimestrale						
Floruri	quadrimestrale						
Fosforo totale (come P)	quadrimestrale						
Azoto ammoniacale (come NH4)	quadrimestrale						
Azoto nitroso (come N)	quadrimestrale						
Azoto nitrico (come N)	quadrimestrale						
Grassi e olii animali e vegetali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Idrocarburi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Solventi organici aromatici	quadrimestrale						
Solventi organici azotati	quadrimestrale						
Tensioattivi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Saggio di tossicità acuta	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			

Nelle tabelle 4.1 e 4.2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 4.1 – *Sistemi di depurazione acque reflue (stato di fatto)*

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Vasche decantazione	bacini impiantistica di raccordo pompe misuratore portata	misuratore di portata regolatori di livello spie di efficienza pompaggio	- ispezione Vasche pozzetti e punti prelievo misuratore portata produzione fanghi quadri elettrici comando pompe	GIORNALIERA ispezione vasche e verifica efficienza impiantistica Produzione fanghi SETTIMANALE efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, impiantistica generale produzione fanghi IN CONTINUO - misura portata scarico	Registro
	Vasche Imhoff	- vasca		- chiusini	SEMESTRALE - spurgo	

Tab. 4.2 – *Sistemi di depurazione acque reflue (stato di progetto)*

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S5	Vasche decantazione	bacini impiantistica di raccordo pompe misuratore portata	misuratore di portata regolatori di livello spie di efficienza pompaggio	ispezione vasche pozzetti e punti prelievo misuratore portata produzione fanghi quadri elettrici comando pompe	GIORNALIERA ispezione vasche e verifica efficienza impiantistica Produzione fanghi SETTIMANALE efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, impiantistica generale produzione fanghi IN CONTINUO - misura portata scarico	Registro
S1	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro
S4	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S7	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Relativamente al monitoraggio dei piezometri (e relativi parametri e frequenze) il riferimento è quanto stabilito dalle procedure di messa in sicurezza/bonifica approvate e in vigore per l'anno in corso. Si ricorda che ai fini dell'inserimento in AICA dei dati il Gestore dovrà comunicare tempestivamente tutte le variazioni (es.: piezometri attivi, profilo analitico, ecc…).

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili, opportunamente georeferenziate, devono essere eseguite quando si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 5 e 6 vengono indicati i sistemi di controllo sui macchinari o parti di impianti di abbattimento, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA e il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente.

Tab. 5 – *Controlli sui macchinari*

Impianti, Macchine, Sistemi, Punti critici	**Parametri critici**	**Interventi di controllo/manutenzione**	**Riferimenti per le modalità di intervento e la registrazione**
Pompe, attuatori, valvole, dispositivi di sicurezza, ventilatori	Condizioni di efficienza,	Giornalieri	Registro (annotazione attività e data esecuzione) (esclusivamente per i controlli giornalieri verranno annotate solamente eventuali note o anomalie)
	Assorbimento elettrico	Secondo periodi di funzionamento	
Sensori, Misuratori	Condizioni di efficienza,	Giornalieri	
	Taratura	Secondo indicazioni costruttore	
Dotazioni trattamento emissioni	- Condizioni di efficienza, - Resa, - Perdita di carico	Come tab.2	
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Stato generale - Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezioni visive -responsabili di reparto	
Bruciatori forni	Controllo combustione Verifica termocoppie	Verifiche e controlli in fermata impianto (due volte all'anno)	
Impianto trattamento acque compreso misuratore di portata	Stato componenti del trattamento	Come tab.4.1 e 4.2	

Tab. 6 – *Interventi di manutenzione ordinaria*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Banchi ossitaglio, ossitaglio bramme, taglio al plasma e pirotomo	Manutenzione generale	Semestrale	Registro
	Pulizia vasche	Trimestrale	
Forni di riscaldo	Revisione generale	Annuale	
	Controllo / sostituzione materiale refrattario al bisogno	Semestrale	
	Controllo / manutenzione bruciatori		
	Assorbimento elettrico e tensioni motori e servo-valvole		
Forno di normalizzazione	Revisione generale	Annuale	
	Controllo / sostituzione materiale refrattario se necessario	Semestrale	
	Controllo / manutenzione bruciatori	Semestrale	
	Assorbimento elettrico e tensioni motori e servo-valvole	Semestrale	
Impianto di laminazione Impianto di descagliatura Spianatrice Cesoia Placche di raffreddamento	Revisione generale	Semestrale	
Fresa	Manutenzione generale	Annuale	
	Pulizia tavola fresatura	Mensile	
Granigliatrice (Sabbiatrice)	Stato di conservazione/manutenzione e pulizia al bisogno	Quadrimestrale	
	Assorbimento elettrico e tensioni	Quadrimestrale	
Impianto acque raffreddamento	Controllo visivo ed eventuale pulizia vasche e disoleatore	Trimestrale	
	Controllo parametri dosaggi	Trimestrale	
	Controllo ed eventuale sostituzione filtri a sabbia	Semestrale	

Controllo sui punti critici

Nelle tabelle 7 e 8 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 7 – *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Impianto	Parametri				Perdite	
	Parametri	**Frequenza dei controlli**	**Fase**	**Modalità**	**Sostanza**	**Modalità di registrazione dei controlli**
Forni di riscaldo	Stato del refrattario	Semestrale	arresto	visivo e strumentale	nessuna	registro
Forno di normalizzazione	Stato del refrattario	Semestrale	arresto	visivo e strumentale	nessuna	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	Stato generale, ristagni acque, eventi incidentali	Settimanale	regime	visiva	olii, idrocarburi, altri liquidi	registro
Vasche impianti di raffreddamento	Integrità	annuale	arresto	visiva	Acque di raffreddamento	registro

Tab. 8 – *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di riscaldo	vari	secondo le indicazioni del costruttore	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	pulizia	Mensile	
Vasche impianti di raffreddamento	Controllo visivo ed eventuale pulizia	Trimestrale	
Aree esterne scoperte pavimentate	Controllo visivo ed eventuale pulizia	Giornaliero con registrazione delle eventuali pulizie	

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 9 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 9 – *Aree di stoccaggio*

Sigla area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
AREA A oli **AREA B** grassi	Area pavimentata dotata di bacino di contenimento e coperta da tettoia	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA C spuntature	Area esterna pavimentata [1]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA D Fanghi di depurazione	Apposito contenitore fanghi derivanti dal trattamento posto sotto e di fianco l'ispessitore.	Visivo, condizioni contenitore e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA E scaglie di laminazione	Area esterna pavimentata e confinata da appositi cordoli in cemento per raccolta scaglie derivanti dal processo di descagliatura				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AREA F imballi metallici	Area pavimentata dotata di bacino di contenimento e coperta da tettoia				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AREA H legno	Container in area esterna pavimentata [2]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA I limatura e truciolidi materiali ferrosi	Cassone in area coperta e pavimentata (interno capannone)				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

[1] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.
[2] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.

Sigla area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
AREA J Imballaggi in materiali misti	Container in area esterna pavimentata [3]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA L polveri sistemi di abbattimento	Big bag su area esterna pavimentata e coperta da tettoia	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Area M cavi, tubi idraulici, app.fuori uso, polveri da spazzamento	Contenitori, container o big-bag a seconda del rifiuto in area esterna pavimentata e coperta da tettoia.	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Area N ferro e acciaio	Container scarrabile su area esterna pavimentata	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Centri di pericolo Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (*)	Serbatoio fuori terra gasolio (S1)	Visivo (verifica pulizia bacino)	mensile	registro	verifica integrità	triennale (**)	registro
	Taniche / Fusti su bacino di contenimento o vasca di raccolta (S2, S3)				Visivo (verifica pulizia bacino o vasca di contenimento)	mensile	registro
					Verifica integrità	annuale	registro
Piazzali	(aree esterne scoperte pavimentate)				Visivo ed eventuale pulizia e ripristino della pavimentazione	Giornaliera con pulizia/ ripristino al bisogno (**) Quinquennale: verifica di integrità	Registro (registrazione delle sole operazioni di pulizia/ripristino)

* Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia

** I presenti monitoraggi sono svolti ai sensi dell'art. 29-sexies: le eventuali verifiche di integrità dovranno essere documentate in apposita relazione a firma di tecnico di ditta specializzata

[3] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.

Indicatori di prestazione

Nella tabella 10 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 – *Indicatori di performance*

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata lamiere prodotte	MWh/ T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata lamiere prodotte	Mc metano/T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Rifiuti totali prodotti per tonnellata di lamiere prodotte	T rifiuti/T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Consumo acqua per tonnellata lamiere prodotte	mc H2O/ton acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Rapporto tra l'acqua scaricata e l'acqua prelevata ad uso industriale (*da monitorare ad esito dell'attuazione del progetto di adeguamento alle disposizioni PRTA*)	$mc_{refluo}/mc_{acqua\_prelevata}$	semestrale/annuale	supporto informatico

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2

TOTALE IMPORTI VERSATI: A DEBITO 16,00 A CREDITO 0,00 SALDO +16,00
CODICE IUD:P3608166128190325 0070806

Agenzia Entrate

Mod. **F24**

DELEGA IRREVOCABILE A: POSTEPAY SPA

AGENZIA S. GIORGIO di N. PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

MODELLO DI PAGAMENTO UNIFICATO

CONTRIBUENTE

CODICE FISCALE 0 2 4 6 6 2 4 0 2 0 3

barrare in caso di anno d'imposta non coincidente con anno solare

cognome, denominazione o ragione sociale — nome

DATI ANAGRAFICI MARCEGAGLIA PLATES SPA

data di nascita (giorno, mese, anno) — sesso (M o F) — comune (o Stato estero) di nascita — prov.

comune — prov. — via e numero civico

DOMICILIO FISCALE GAZOLDO DEGLI IPPOLITI — M N — BRESCIANI 16

CODICE FISCALE del coobbligato, erede, genitore, tutore o curatore fallimentare — codice identificativo

SEZIONE ERARIO

IMPOSTE DIRETTE – IVA
RITENUTE ALLA FONTE
ALTRI TRIBUTI ED INTERESSI

codice tributo	rateazione/regione/prov./mese rif.	anno di riferimento	importi a debito versati	importi a credito compensati
1552		2025	16,00	

codice ufficio — codice atto

TOTALE **A** 16,00 **B** — +/- **SALDO (A-B)** + 16,00

SEZIONE INPS

codice sede — causale contributo — matricola INPS/codice INPS/filiale azienda — periodo di riferimento: da mm/aaaa a mm/aaaa — importi a debito versati — importi a credito compensati

TOTALE **C** **D** — +/- **SALDO (C-D)**

SEZIONE REGIONI

codice regione — codice tributo — rateazione/mese rif. — anno di riferimento — importi a debito versati — importi a credito compensati

TOTALE **E** **F** — +/- **SALDO (E-F)**

SEZIONE IMU E ALTRI TRIBUTI LOCALI

IDENTIFICATIVO OPERAZIONE

codice ente/codice comune — Ravv. — Immob. variati — Acc. — Saldo — numero immobili — codice tributo — rateazione/mese rif. — anno di riferimento — importi a debito versati — importi a credito compensati

detrazione

TOTALE **G** **H** — +/- **SALDO (G-H)**

SEZIONE ALTRI ENTI PREVIDENZIALI E ASSICURATIVI

INAIL codice sede — codice ditta — c.c. — numero di riferimento — causale — importi a debito versati — importi a credito compensati

TOTALE **I** **L** — +/- **SALDO (I-L)**

codice ente — codice sede — causale contributo — codice posizione — periodo di riferimento: da mm/aaaa a mm/aaaa — importi a debito versati — importi a credito compensati

TOTALE **M** **N** — +/- **SALDO (M-N)**

FIRMA

SALDO FINALE

EURO + 16,00

ESTREMI DEL VERSAMENTO (DA COMPILARE A CURA DI BANCA/POSTE/AGENTE DELLA RISCOSSIONE)

166/128 04 19.03.25 Pt1
0054 €*16,00*
241 0054 €**
C.F. 02466240203

DATA (giorno, mese, anno)

CODICE BANCA/POSTE/AGENTE DELLA RISCOSSIONE
AZIENDA: 36081 — CAB/SPORTELLO

Pagamento effettuato con assegno — bancario/postale — circolare/vaglia postale
n.ro
tratto / emesso su — cod. ABI — CAB

Autorizzo addebito su conto corrente codice IBAN I T

firma

MOD. F24

1ª COPIA PER LA BANCA/POSTE/AGENTE DELLA RISCOSSIONE

UD/A1A/13-R

REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE,
ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE

Servizio autorizzazioni per la
prevenzione dall'inquinamento

inquinamento@regione.fvg.it
saua@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto nÁ29148/GRFVG del 21/06/2023 SAPI - UD/AIA/13-R

Riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI, alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il documento "Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour" (in reference of translation of the Executive Summary - 1° dicembre 2006) – BREF code FMP;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

Visto il DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico";

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1853 del 8 agosto 2012, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società MARCEGAGLIA S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16, di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda del decreto legislativo medesimo;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente:

1) n. 1083 del 14 maggio 2013, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1853/2012;

2) n. 2446 del 30 dicembre 2014, con il quale è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1853/2012, come aggiornata con il decreto n. 1083/2013;

3) n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1853/2012, è stata prorogata fino all'8 agosto 2022;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 240 del 23 febbraio 2016, con il quale:

1) è stata volturata, a favore della Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16, identificata dal codice fiscale 02466240203 (di seguito indicata come Gestore), l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata alla Società Marcegaglia S.p.A., con il decreto n. 1853/2012, come aggiornata, modificata e prorogata con i decreti n. 1083/2013, n. 2446/2014 e n. 535/2015;

2) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1853/2012, come aggiornata, modificata e prorogata con i decreti n. 1083/2013, n. 2446/2014 e n. 535/2015, per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 558 del 23 marzo 2016, con il quale è stata rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1853/2012, come aggiornata, modificata, prorogata e volturata con i decreti n. 1083/2013, n. 2446/2014, n. 535/2015 e n. 240/2016;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 – 2025";

Vista la nota del 15 luglio 2020, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33222, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento n. 4**):

1) installazione di un nuovo sistema di captazione e trattamento degli aeriformi originati dalla lavorazione meccanica della spianatura che permette l'eliminazione dei difetti di planarità delle lamiere, con la realizzazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera, identificato come E8, dotato di un sistema di abbattimento costituito da un pre-filtro ciclonico e un filtro a cartucce;

2) sostituzione del gruppo elettrogeno alimentato a gasolio con potenzialità pari a 0,355 MW a servizio del forno di normalizzazione (emissione D), ma di potenzialità pari a 0,200 MW

Considerato che le modifiche non sostanziali comunicate con la nota del 15 luglio 2020 sono autorizzate per decorrenza dei termini di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota del 15 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 7969, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento n. 5**):

installazione di un nuovo sistema di captazione, trattamento ed espulsione degli aeriformi provenienti dall'impianto denominato "Pirotomo" impiegato per l'intestatura/taglio delle lamiere al fine del miglioramento dell'ambiente di lavoro, con la realizzazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera, identificato come E9;

Considerato che le modifiche non sostanziali comunicate con la nota del 15 febbraio 2022 sono autorizzate per decorrenza dei termini di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la domanda del 18 marzo 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 15676 e n. 15685, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1853/2012, come aggiornata, modificata, prorogata e volturata con i decreti n. 1083/2013, n. 2446/2014, n. 535/2015, n. 240/2016 e n. 558/2023, inviando un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 22297 del 19 aprile 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 22853 del 21 aprile 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

2) ha convocato, per il giorno 16 giugno 2022, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 21 aprile 2022, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore,
nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 4, del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 33767 del 13 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e ha comunicato al Consorzio stesso la convocazione, per il giorno 16 giugno 2022, della prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza;

Visto il verbale della Conferenza di servizi del 16 giugno 2022, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha comunicato che la verifica del pagamento degli oneri istruttori ha evidenziato che la tariffa dovuta ai sensi del D.M. 24/04/2008 e della legge regionale 11/2009, pari ad euro 5.156,25, non è stata interamente versata e ha chiesto al Gestore di integrare il versamento effettuato con quanto dovuto;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

- della nota prot. n. 65029/P del 12 maggio 2022, acquisita dal Servizio competente il 13 maggio 2022 con protocollo n. 27671, con la quale il CAFC S.p.A., ha ravvisato la necessità di acquisire informazioni e documentazione integrativa, al fine dell'espressione del proprio parere di competenza;
- della nota prot. n. 28556-P del 17 maggio 2022, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione, considerato che l'attività svolta non prevede operazioni di recupero/smaltimento di rifiuti in ingresso all'impianto e che non risultano precedenti autorizzazioni in materia di rifiuti ai sensi dell'articolo 208 del decreto legislativo 152/2006, rilasciate per l'impianto in argomento, ha comunicato, di non ravvisare alcuna osservazione in materia di rifiuti;
- della nota prot. n. 10258 del 20 maggio 2022, acquisita dal Servizio competente il 23 maggio 2022 con protocollo n. 29406, con la quale il Comune di San Giorgio di Nogaro:
  a) ha specificato di non ravvisare motivi di incompatibilità dell'installazione di cui trattasi in relazione alle previsioni dei vigenti strumenti urbanistici e di non rilevare particolari motivi ostativi o prescrizioni da segnalare in relazione agli articoli 216 e 217 del R.D. n. 1265/1934;
  b) ha comunicato di non ritenere necessario avanzare osservazioni e/o integrazioni in merito all'istanza di riesame;
  c) ha evidenziando la necessità di aggiornare la documentazione agli atti, in ragione dell'inquadramento urbanistico espresso dal vigente piano particolareggiato del

comprensorio della zona industriale dell'Aussa-Corno, approvato con D.P.Reg. 433/Pres. del 22 ottobre 1993;

- della nota prot. n. 29908-P del 24 maggio 2022, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Regione, ha ravvisato la necessità di acquisire informazioni e documentazione integrativa, al fine dell'espressione del proprio parere di competenza;
- della nota prot. n. 17833 / P / GEN/ AIA del 13 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita da Servizio competente il 14 giugno 2022 con protocollo n. 34148, con la quale ARPA FVG, al fine di fornire il supporto tecnico scientifico ai lavori della Conferenza, ha formulato le proprie osservazioni e ha chiesto di acquisire informazioni e documentazione integrativa;
- della nota prot. n. 1744 del 15 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 34463, con la quale il COSEF, ha comunicato di non rinvenire cause ostative al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e, in merito alla gestione degli scarichi, ha rimandato alle prescrizioni che saranno formulate da CAFC S.p.A., in qualità di gestore della fognatura del comprensorio industriale ZIAC;
- della nota prot. n. 34627-P del 15 giugno 2022, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione, ha comunicato, per la parte relativa alle bonifiche, che sul sito industriale risultano aperti due procedimenti di bonifica e che, per quanto di competenza, nulla osta al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, fatto salvo il necessario raggiungimento degli obiettivi di bonifica;

3) il rappresentante della Regione ha comunicato, inoltre, che è necessario acquisire le seguenti integrazioni documentali, in relazione all'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA:

   a. confermare la capacità di trasformazione di metalli ferrosi dell'installazione in rapporto al valore di soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, da individuare tenendo conto delle disposizioni di cui al punto 1 della circolare ministeriale prot. n. 27569 del 14 novembre 2016 recante «*Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal d.lgs. 4 marzo 2014, n. 46*»;
   b. confermare l'esatta perimetrazione dell'area dell'installazione IPPC, soggetta alle disposizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, evidenziando su una planimetria le aree di proprietà pubblica (Demanio dello Stato, Demanio Pubblico dello Stato ramo Trasporti Navigazione) e quelle in usufrutto al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana;
   c. confermare il numero identificativo degli *sfiati e ricambi d'aria* esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti microclima di tali ambienti (ex articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006);
   d. al fine della verifica dell'applicazione della deroga di cui punto p-bis dell'Allegato IV (impianti e attività in deroga), Parte I del TUA, confermare il valore di soglia (mc/h) delle linee di trattamento dei fanghi che operano nell'ambito di impianti di trattamento delle acque reflue di tipo chimico / fisico;
   e. breve descrizione ed adempimenti normativi e procedure attuati per l'utilizzo di sorgenti ionizzanti nel ciclo produttivo;

f. un quadro sinottico della situazione relativa agli scarichi sia attuale che di progetto, comprensiva di denominazione scarichi (Sn), connotazione giuridica degli stessi, recapito (fognatura, corpo idrico, suolo), descrizione dei sistemi di trattamento previsti;

g. descrizione, dimensionamento, vista in pianta e in sezione della vasca di laminazione localizzata a Sud-Est dell'installazione;

h. relazionare sugli adempimenti relativi alla normativa di terre e rocce da scavo di cui al DPR 120/2017, in relazione alle opere di realizzazione della vasca di laminazione.

4) la Conferenza di servizi ha ritenuto necessario che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, le integrazioni richieste dal CAFC S.p.A., dal Servizio gestione risorse idriche della Regione, da ARPA FVG, con le proprie note e dalla Regione in tale sede;

Vista la nota prot. n. 35360 del 20 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 16 giugno 2022 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto la Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi, precisando che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione delle informazioni e della documentazione integrativa;

Vista la nota del 2 settembre 2022, trasmessa a mezzo PEC il 5 settembre 2022, acquisita dal Servizio competente il 5 settembre 2022 con protocollo n. 50427, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 90 giorni e pertanto fino al 17 dicembre 2022, del termine per la presentazione della documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 20 giugno 2022, in considerazione della complessità della documentazione da produrre;

Vista la nota prot. n. 55590 del 28 settembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, considerate esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, ha concesso la proroga fino al 17 dicembre 2022, per la presentazione delle integrazioni;

Vista la nota del 7 dicembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 9 dicembre 2022 con protocollo n. 300857 e n. 301074, con la quale il Gestore ha chiesto un'ulteriore proroga di 60 giorni e pertanto fino al 15 febbraio 2023, del termine per la presentazione della documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 20 giugno 2022, in ragione della necessità di rielaborare integralmente il progetto di adeguamento della rete di scarichi dell'installazione, già agli atti del procedimento di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 1399 del 2 gennaio 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, considerate esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, ha concesso la proroga fino al 15 febbraio 2023, per la presentazione delle integrazioni;

Vista la nota del 13 febbraio 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 86771, n. 87234 e n. 87236, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 20 giugno 2022 e la ricevuta dell'avvenuto pagamento integrativo della tariffa istruttoria;

Vista la nota prot. n. 123742 dell'1 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia della documentazione integrativa fornita dal Gestore in data 13 febbraio 2023;

2) ha convocato, per il giorno 20 aprile 2023, la seconda Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 232906 del 19 aprile 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha posticipato dal giorno 20 aprile 2023 al giorno 11 maggio 2023, la data della seconda Conferenza di servizi, al fine di poter acquisire, con ragionevole anticipo, i pareri di competenza conclusivi;

Vista la nota del 21 aprile 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 238529, con la quale il Gestore ha inviato documentazione integrativa spontanea, inerente lo stato di applicazione delle BAT e una proposta di Piano di monitoraggio e controllo rivisto sulla base di quanto integrato nell'ambito dell'iter istruttorio;

Visto il Verbale della seconda Conferenza di servizi dell'11 maggio 2023, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha comunicato che è stato acquisito il versamento integrativo degli oneri istruttori, pari a euro 2.076,25 (dovuti euro 2.044,25), e che pertanto l'importo della tariffa AIA versato complessivamente copre quanto dovuto ai sensi del D.M. 24 aprile 2008 e dalla legge regionale 11/2009;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

- della nota prot. n. 2023/5095 del 7 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 135426, con la quale il Comune di San Giorgio di Nogaro ha comunicato di non ritenere necessario avanzare osservazioni e/o integrazioni in merito all'istanza di riesame e ha specificato di non ravvisare motivi di incompatibilità dell'installazione di cui trattasi in relazione alle previsioni dei vigenti strumenti urbanistici e di non rilevare particolari motivi ostativi o prescrizioni da segnalare in relazione agli articoli 216 e 217 del R.D. n. 1265/1934;
- della nota prot. n. 54092/23 del 6 aprile 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 204905, con la quale il CAFC S.p.A. ha espresso il proprio parere di competenza, trasmettendo un disciplinare tecnico che esprime le condizioni, la proposta di prescrizioni tecniche e gestionali riferite agli scarichi idrici recapitanti in rete fognaria, costituiti da acque reflue industriali (scarico

individuato con la sigla S5) e da acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche (scarichi S6 – S8);

- della nota prot. n. 239259-P del 21 aprile 2023 (protocollo regionale n. 240438-A del 24 aprile 2023), con la quale il Servizio gestione risorse idriche ha espresso il proprio parere favorevole sugli scarichi idrici S1, S4 ed S7 in progetto, proponendo alcune prescrizioni per la realizzazione e di esercizio degli impianti;
- della nota prot. n. 232552-P del 19 aprile 2023 (protocollo regionale n. 234143-A del 20 aprile 2023), con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione ha espresso il proprio nulla osta al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per la parte relativa alle bonifiche, confermando quanto già espresso con propria nota prot. n. 34627-P del 15 giugno 2022 e fornendo indicazioni tecniche relative allo scarico individuato come S2 (MISP) e sui pozzi piezometrici presenti presso l'installazione;
- della nota prot. n. 14455 /P / GEN/ AIA dell'8 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 266773, con la quale ARPA FVG, al fine di fornire il supporto tecnico scientifico ai lavori della Conferenza, ha formulato le proprie osservazioni e ha trasmesso la proposta del Piano di monitoraggio e controllo (PMC);
- della nota prot. n. 4400/2023 del 10 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 272421, con la quale il Consorzio di Bonifica Pianura Friulana ha espresso il nulla osta agli interventi che andranno comunque autorizzati e ha invitando il Gestore a presentare istanza di concessione ed autorizzazione idraulica;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria opportunamente modificata con il contributo dei partecipanti;

4) il rappresentante del Gestore, in relazione a quanto evidenziato da ARPA FVG circa l'assetto emissivo del pantografo 5, ha precisato che lo stesso risulta dotato di analogo sistema presente nei pantografi 1 e 3;

5) la Conferenza di servizi si è espressa favorevolmente al rilascio, a favore del Gestore, del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, alle condizioni riportate nella Relazione istruttoria sottoscritta dai partecipanti;

Vista la nota prot. n. 286567 del 16 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi dell'11 maggio 2023 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

Visto il Certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2015 n. EMS-262/S, rilasciato da RINA SERVICES S.p.A. con sede in Genova, via Corsica, 12, da cui risulta che dalla data del 25 luglio 2002, la Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per l'attività di "Produzione e commercializzazione di lamiere in acciaio, mediante le fasi di riscaldo, laminazione e taglio

bramme", svolta presso il sito operativo di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, fino al 25 luglio 2025;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al rilascio del riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1853 dell'8 agosto 2012, come aggiornata, modificata, prorogata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1083 del 14 maggio 2013, n. 2446 del 30 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 240 del 23 febbraio 2016 e n. 558 del 23 marzo 2016;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1853 dell'8 agosto 2012, come aggiornata, modificata, prorogata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1083 del 14 maggio 2013, n. 2446 del 30 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 240 del 23 febbraio 2016 e n. 558 del 23 marzo 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16 identificata dal codice fiscale 02466240203, presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1853 dell'8 agosto 2012, n. 1083 del 14 maggio 2013, n. 2446 del 30 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 240 del 23 febbraio 2016 e n. 558 del 23 marzo 2016.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;

b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;

c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;

d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

2. Entro 10 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente e ad ARPA FVG. Il mancato invio della succitata comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

3. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:

a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;

b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;

c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

a) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

b) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verifichino le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio

competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:

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 agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattuordecies, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa le tariffe dei controlli come segue:

a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare.

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA competente per territorio e trasmettendo la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattuordecies, commi 2 e 10, del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA competente per territorio, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei

controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Marcegaglia Plates S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione della Società MARCEGAGLIA PLATES è sita in via Enrico Fermi n. 33, in Comune di San Giorgio di Nogaro presso la zona industriale Aussa-Corno, eretto sul terreno catastalmente distinto con i mappali 16, 98 e 113 del foglio 2.

L'area si completa con alcune particelle di proprietà pubblica (Demanio dello Stato, Demanio Pubblico dello Stato ramo Trasporti Navigazione, alcune in usufrutto al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana) di seguito elencate: 64, 86, 90, 95, 101, 36, 93, 87, 88, 92 ,77.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune San Giorgio di Nogaro, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. ricade tra le tra le attività industriali identificate al punto 2.3, lettera a) [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006

Il Gestore ha dichiarato che la capacità massima, riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, tenuto conto delle disposizioni del punto 1. della circolare ministeriale prot. n. 27569 del 14 novembre 2016, è pari a 70 Mg di acciaio grezzo all'ora [588.000 Mg/anno / 350 giorni lavorativi / 24 ore].

Il sito in cui attualmente risulta ubicata l'installazione ha visto negli anni il succedersi di diverse società a partire dal 1975, anno in cui nasce la Acciaierie di Porto Nogaro S.p.A., fonderia per la produzione di tondini per cemento armato, ottenendo la materia prima dalla demolizione delle navi e dal recupero di altri rottami metallici. Nel 1979 la suddetta società cambia nome in Acciaierie e Ferriere di Porto Nogaro S.p.A., nello stabilimento viene installato un laminatoio per la produzione di tondo per il cemento armato e viene ampliato il capannone in direzione Sud (ubicazione del laminatoio attuale).

Nel 1993 l'azienda dichiara il fallimento, rimanendo inattiva fino al 1995, quando viene acquisita da parte di SPS (Sider Plant Scaligera). L'acquisizione comporta lo smantellamento di tutti gli impianti precedenti l'installazione di un laminatoio per lamiere e l'ampliamento del capannone di due campate verso Est. Nel 1998 si ha il frazionamento dell'azienda: SPS vende una parte dell'azienda alla Marcegaglia Plates S.p.A. e la restante parte viene acquisita da P.M.T. S.p.A, attuale confinante. L'acquisto da parte di Marcegaglia Plates S.p.A. comporta l'ampliamento dei capannoni esistenti e la costruzione del fabbricato centrale.

Lo stabilimento opera attualmente per la produzione di laminati metallici a partire da materia prima importata in bramme da circa 30 tonnellate.

Nel 2006 è stato effettuato il revamping dell'impianto di laminazione con l'estensione della gabbia di laminazione necessaria per ampliare la gamma produttiva dello stabilimento con la possibilità di laminare bramme di maggiore larghezza e più commercializzabili; contestualmente è stato installato l'impianto di trattamento termico di normalizzazione.

A fine 2006 è stata acquisita parte dell'area ex P.M.T. ampliando i confini di stabilimento con un'area aggiuntiva di circa 45.000 m^2.

Il ciclo produttivo si articola come di seguito descritto:

Le lamiere si ottengono tramite laminazione a caldo della materia prima costituita da bramme di acciaio al carbonio basso-legato che vengono scaldate alla temperatura di laminazione di circa 1250 °C in un forno di riscaldo che utilizza gas-metano come fonte di energia.

Raggiunta la temperatura di laminazione, i semilavorati sono trasferiti in automatico al laminatoio dove sono laminati in ciclo continuo alle dimensioni programmate.

Le bramme vengono prelevate dalle zone di stoccaggio e portate in zona taglio, una volta tagliate vengono posizionate all'imbocco del forno, dove un magnete preleva il semilavorato ottenuto dal taglio della bramma e lo posiziona sul piano di infornamento e uno spintore la spinge all'interno del forno di riscaldo dove la temperatura raggiunge circa 1.250°C.

Il semilavorato percorre il tragitto di circa 24 m (lunghezza forno) in circa 6 ore, per raggiungere la temperatura ottimale per la laminazione.

All'uscita del forno, il semilavorato viene convogliato sulla rulliera dell'impianto di laminazione; successivamente il semilavorato subisce un processo di asportazione dell'ossido superficiale formatosi durante il riscaldo (descagliatura). Questa fase viene eseguita con un potente getto d'acqua che viene direzionato sul semilavorato determinando meccanicamente il distacco di uno strato superficiale di materiale incandescente. Oltre al materiale incandescente si ha anche la proiezione di acqua e lo sviluppo di vapore acqueo.

Avvenuta la descagliatura, il semilavorato compie una sequenza di passaggi in mezzo a due cilindri di lavoro che insieme ad altri due di spallamento costituiscono la gabbia di laminazione. Ad ogni passaggio, la distanza tra i cilindri diminuisce e il semilavorato perde di spessore aumentando in lunghezza, fino al momento in cui si ottiene lo spessore desiderato che viene controllato automaticamente con un misuratore a raggi X o con un misuratore meccanico.

Attraverso una rulliera, successivamente la lamiera, mediante una cesoia, viene tagliata alla misura desiderata ed avviata alla fase finale di spianatura. A questo punto la lamiera raggiunge la placca di raffreddamento.

Quando gli spessori della lamiera richiesta sono molto alti, il taglio con la cesoia non viene effettuato e la lamiera viene tagliata a misura su di una stazione di taglio che si trova al di fuori della linea di laminazione (Pirotomo o Intestatura lamiere).

Le lamiere ottenute, in base alle richieste dei clienti (misure e caratteristiche), possono poi subire ulteriori lavorazioni:

- taglio a misura con pantografo (con tecnologia ossitaglio o plasma);
- intestatura con ossitaglio (pirotomo-taglio testa e coda lamiera-lavorazione equivalente a taglio a misura);
- trattamento termico di normalizzazione;
- spianatura;
- fresatura;
- granigliatura.

Tali lavorazioni, cosiddette ausiliarie, possono avvenire in alternativa l'una rispetto all'altra ed avvengono a seconda delle esigenze del cliente, ad eccezione della spianatura che viene effettuata su tutte le lamiere ondulate che, senza tale lavorazione, costituirebbero materiale di seconda scelta.

La principale produzione riguarda la lamiera da treno tal quale, cioè così come esce dal laminatoio, tale prodotto può inoltre rappresentare la materia prima per ulteriori lavorazioni dando origine ad altri prodotti: lamiera granigliata, spianata, fresata, normalizzata, intestata e lamiera pantografata.

ENERGIA

L'Azienda è in possesso della certificazione dei propri sistemi di gestione dell'energia conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 (Certificato RINA EMS-137 del 14/12/2020 – scadenza 14 dicembre 2023).

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di energia elettrica (2021)
(rif. disposizioni d.lgs. 4 luglio 2014, n. 102).

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di gas naturale.
(rif. diposizioni decreto ministeriale 2 marzo 2018).

CONSUMO DI ENERGIA

Le fonti energetiche utilizzate presso l'installazione sono:
- energia elettrica;
- energia termica rappresentata dal gas metano.

I consumi energetici da fonte primaria dichiarati sono i seguenti:

2021	
Energia acquistata dall'esterno	**Valori di consumo**
Energia elettrica da rete	17.778 MWhe
Energia termica da rete	170.526 Sm^3

PRODUZIONE DI ENERGIA

Presso l'installazione non è presente alcun impianto di produzione di energia.

EMISSIONI ATMOSFERA

Il Gestore non utilizza nel proprio ciclo produttivo sostanze di cui all'articolo 271 comma 7–bis del d.lgs. 152/06 (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata).
(rif. comunicazione Gestore PEC prot. Regione n. 45765-A del 23 agosto 2021).

EMISSIONI CONVOGLIATE

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Forno riscaldo bramme	65.000	25,0	Non presente
E2	Granigliatrice	22.500	14,0	Filtro a maniche
E3	Impianto ossitaglio (pantografo 2)	15.000	14,0	Filtro a maniche
E4	Forno di preriscaldo e normalizzazione	18.000	18,5	Non presente
E5	Impianto ossitaglio (pantografo 4)	15.000	14,0	Filtro a maniche
E7	Impianto taglio al plasma (pantografo 7)	24.000	20,0	Filtro a cartucce
E8	Spianatrice	10.000	14,0	Pre-filtro ciclonico + filtro a cartucce
E9	Pirotomo (intestature lamiere)	4.400	18,5	Filtro a cartucce

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad **impianti termici civili** soggetti alle disposizioni del Titolo II della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
A	Centrale termica uffici potenza: 0,15 MWt combustibile metano	Ai sensi dell'articolo 286, comma 1 del d.lgs. 152/2006 le emissioni in atmosfera degli impianti termici civili di potenza termica nominale superiore al valore di soglia devono rispettare i pertinenti valori limite previsti dalla parte III dell'Allegato IX alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 e i più restrittivi valori limite previsti dai piani e dai programmi di qualità dell'aria previsti dal d.lgs. 155/2010, ove necessario al conseguimento ed al rispetto dei valori e degli obiettivi di qualità dell'aria.
B	Centrale termica locale trattamento acque potenza: 0,025 MWt combustibile metano	

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti **punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
C	gruppo elettrogeno di emergenza a servizio del forno di riscaldo bramme	Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 0,284 MWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni) Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee. Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: *Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.*
D	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio del forno di normalizzazione lamiere	Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 0,200 MWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni) Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee. Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: *Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.*

EMISSIONI DIFFUSE

Al fine di verificare la presenza e le caratteristiche di emissioni diffuse/fuggitive, l'Azienda effettua periodicamente indagini ambientali sugli ambienti di lavoro.

Le emissioni diffuse possono essere generate nelle aree coperte/scoperte in cui transitano i mezzi dalle quali potenzialmente si possono innalzare polveri. Il Gestore pertanto attua una periodica bagnatura dei piazzali.

Relativamente al contenimento dell'emissione diffusa al laminatoio, generata dall'eliminazione dell'ossido superficiale presente sulle bramme, il getto d'acqua in pressione ha la duplice funzione di rimozione di tali impurità e di abbattimento delle eventuali emissioni di particolato che si possono originare.

Per quanto riguarda le emissioni fuggitive, non si ritiene che gli impianti presenti, per via della loro semplicità operativa o per la tecnologia utilizzata, possano dare luogo a emissioni significative.

GESTIONE RISORSA IDRICA

APPROVVIGIONAMENTO

L'approvvigionamento idrico dell'installazione è assicurato da tre pozzi per uso industriale che emungono da falde artesiane per uso igienico sanitario, produttivo e antincendio. I pozzi sono dotati di valvola per la regolazione del flusso.

RAFFREDDAMENTO

L'impianto è dimensionato per raffreddare e/o trattare le acque di servizio dei seguenti circuiti:

A. Circuito di raffreddamento «*indiretti*», che comprende le seguenti utenze:
   - raffreddamento della placca di raffreddamento e placca del forno di normalizzazione;
   - raffreddamento del motore della gabbia di laminazione;

   l'acqua in esso circolante viene raffreddata tramite il passaggio in torri di evaporazione. Attraverso queste torri circola anche l'acqua necessaria al raffreddamento dell'acqua negli scambiatori del circuito del forno.

B. Circuito di raffreddamento «*diretti*», che comprende le seguenti utenze:
   - raffreddamento dei cilindri di laminazione;
   - processo di descagliatura;

   l'acqua in esso circolante viene inviata all'impianto di trattamento dove viene effettuata la filtrazione fisica, poi raffreddata tramite il passaggio in torri di evaporazione e infine inviata nuovamente in circolo alle utenze.

C. Circuito di raffreddamento del forno di riscaldo; tale circuito è chiuso e sfrutta scambiatori di calore acqua/acqua.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione è presente il seguente scarico idrico:

#	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	Acque meteoriche di dilavamento di 1^ e 2^ pioggia delle coperture e dei piazzali esterni	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Vasche di decantazione
	Acque reflue provenienti dal troppo pieno dei pozzi di emungimento		
	Acque reflue assimiliate alle domestiche provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi		Vasche Imhoff

Il Gestore ha presentato un progetto di adeguamento dell'intera rete di gestione delle acque reflue dell'installazione in attuazione alle disposizioni del Piano regionale di tutela delle acque (PRTA).

A seguito dell'attuazione degli interventi di adeguamento all'interno dell'installazione saranno presenti i seguenti scarichi idrici:

<table>
<tr><th>#</th><th colspan="2">Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td rowspan="2">S1</td><td>AREA C</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 18.782 mq, dedicata al deposito del materiale finito</td><td rowspan="2">Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="2">Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)</td></tr>
<tr><td>AREA D</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 10.800 mq, dedicata al parcheggio e alla manovra</td></tr>
<tr><td>S2 (*)</td><td>AREA F</td><td>scarico impianto di trattamento acque emungimento</td><td>Fosso Magri (in planimetria indicato «canale colatore 8») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td>Impianto di depurazione</td></tr>
<tr><td rowspan="2">S3</td><td colspan="2">acque meteoriche coperture</td><td rowspan="2">Fosso Magri (in planimetria indicato «canale colatore 8») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="2">Non presente</td></tr>
<tr><td colspan="2">esubero pozzi</td></tr>
<tr><td rowspan="3">S4</td><td>AREA E</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 6.945 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)</td><td rowspan="3">Fosso Magri (in planimetria indicato «fosso») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="3">Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)</td></tr>
<tr><td>AREA F</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 12.595 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)</td></tr>
<tr><td>AREA G</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 22.710 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)</td></tr>
<tr><td rowspan="2">S5</td><td colspan="2">Spurghi acque di raffreddamento</td><td rowspan="2">Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.</td><td rowspan="2">Non presente</td></tr>
<tr><td colspan="2">Troppo pieno impianto depurazione acque</td></tr>
<tr><td>S6</td><td colspan="2">Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici stabilimento)</td><td>Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.</td><td>Non presente</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>#</th><th colspan="2">Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td rowspan="2">S7</td><td>AREA A</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 2.278 mq, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti ferrosi (invaso laminazione)</td><td rowspan="2">Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="2">Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)</td></tr>
<tr><td>AREA B</td><td>acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 3.218 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)</td></tr>
<tr><td>S8</td><td colspan="2">carichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici e spogliatoi)</td><td>Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.</td><td>Non presente</td></tr>
<tr><td>S9</td><td colspan="2">Acque meteoriche coperture</td><td>Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td>Non presente</td></tr>
</table>

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il proprio Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) con delibera del Consiglio comunale n. 8 del 24 giugno 2015, in base al quale il sito è ubicato in classe VI (Aree esclusivamente industriali).

Il Gestore ha trasmesso la valutazione di impatto acustico dell'installazione IPPC svolta nell'anno 2016, dalla quale è emersa la conformità alle disposizioni del PCCA approvato.

RIFIUTI

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'articolo 185-bis del d.lgs. 152/06.

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Il Gestore ha dichiarato di non essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

L'installazione di MARCEGAGLIA PLATES rientrava all'interno del SIN della Laguna di Grado e Marano. A partire da gennaio 2013, a seguito della nuova perimetrazione prevista dal decreto del MATTM del 12 dicembre 2012, il procedimento di bonifica inerente lo stabilimento è passato alla competenza della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia.

L'area dell'installazione IPPC, dal punto di vista dei procedimenti di bonifica, risulta suddiviso in due macro aree:

- SL12 Marcegaglia area «*Stabilimento*»
- SL13 Marcegaglia area «*ex PMT*»

A partire dal 2005 entrambe le aree sono state sottoposte ad indagini di caratterizzazione, già validate da ARPA. Da agosto 2014 è inoltre attivo su entrambe le aree un intervento di Messa In Sicurezza di Emergenza (MISE) che prevede l'emungimento delle acque nei riporti superficiali ed il relativo smaltimento. Il progetto di messa in sicurezza permanente per l'area PMT è stato approvato con Decreto della Regione FVG n.2084/AMB del 07/10/2016 mentre quello per l'area stabilimento con Decreto della Regione FVG n.3686/AMB del 15/07/2021. Gli interventi relativi ai progetti sono in corso di realizzazione in linea con i cronoprogrammi e le modifiche presentate.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015 (Certificato RINA EMS-262/S del 12/07/2022 – scadenza 25 luglio 2025).

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Nell'ambito della documentazione relativa al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento, dalla quale è emerso che non sussiste tale obbligo.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Nell'ambito dell'installazione vengono utilizzate sorgenti ionizzanti nell'ambito del ciclo produttivo. Il tubo a raggi X, il cui scopo è quello di misurare gli spessori delle lamiere, è posto sotto il pulpito di comando del laminatoio all'interno di una cabina chiusa. Per tale attrezzatura è disponibile la relazione tecnica predisposta dal tecnico qualificato, il quale ha effettuato anche le prove di rilevazione sul campo e le verifiche periodiche. L'attrezzatura risulta marcata CE.

EMISSIONI ODORIGENE

Non sono presenti episodi documentati che hanno generato un impatto odorigeno che possa essere valutato nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale.

MONITORAGGI EX ART. 29-SEXIES D.LGS. 152/2006

Il Gestore ha presentato la relazione prevista dalle pertinenti Linee Guida redatte da ARPA FVG ed oltre ai controlli indiretti proposti, ha previsto di proseguire i controlli sui piezometri così come previsto nell'ambito dell'iter di bonifica.

ALLEGATO A

CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC DI CUI AL PUNTO 2.3, LETTERA A)

Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora.

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate da

Decisione di esecuzione della Commissione dell'11 ottobre 2022, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi, in riferimento alla categoria punto 2.3, lettera a) [attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora], di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006.

http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER L'INDUSTRIA DI TRASFORMAZIONE DEI METALLI FERROSI

Prestazione ambientale generale		
BAT 1. Sistemi di gestione ambientale Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
i) impegno, governo e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace;	APPLICATA	è attivo un sistema certificato di gestione integrato ambiente - sicurezza – energia – e responsabilità sociale con tutte le caratteristiche richieste. Il sistema integrato risponde alle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI ISO 45001, SA 8000.
ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;	APPLICATA	
iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	APPLICATA	
iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per verificare la conformità alle disposizioni giuridiche applicabili;	APPLICATA	
v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;	APPLICATA	
vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;	APPLICATA	
vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);	APPLICATA	
viii) comunicazione interna ed esterna;	APPLICATA	
ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;	APPLICATA	
x) redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;	APPLICATA	
xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;	APPLICATA	
xii) attuazione di adeguati programmi di manutenzione;	APPLICATA	
xiii) preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;	APPLICATA	

xiv) valutazione, durante la (ri)progettazione di un (nuovo) impianto o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo divita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;	APPLICATA	è attivo un sistema certificato di gestione integrato ambiente - sicurezza – energia – e responsabilità sociale con tutte le caratteristiche richieste. Il sistema integrato risponde alle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI ISO 45001, SA 8000.
xv) attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua da installazioni IED;	APPLICATA	
xvi) applicazione periodica di analisi comparative settoriali;	APPLICATA	
xvii) verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	APPLICATA	
xviii) valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;	APPLICATA	
xix) riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	APPLICATA	
xx) cognizione e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.	APPLICATA	
Specificamente per il settore della trasformazione dei metalli ferrosi, la BAT deve inoltre includere nel sistema di gestione ambientale le caratteristiche seguenti:		
xxi) un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2);	APPLICATA	è attivo un sistema certificato di gestione integrato ambiente - sicurezza – energia – e responsabilità sociale con tutte le caratteristiche richieste. Il sistema integrato risponde alle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI ISO 45001, SA 8000.
xxii) un sistema di gestione delle sostanze chimiche (cfr. BAT 3);	APPLICATA	
xxiii) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr. BAT 4 a)];	APPLICATA	
xxiv) un piano di gestione delle OTNOC (cfr. BAT 5);	APPLICATA	
xxv) un piano di efficienza energetica [cfr. BAT 10 a)];	APPLICATA	
xxvi) un piano di gestione delle acque [cfr. BAT 19 a)];	APPLICATA	
xxvii) un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 32);	APPLICATA	
xxviii) un piano di gestione dei residui [cfr. BAT 34 a)].	APPLICATA	
Nota Il regolamento (CE) n. 1221/2009 istituisce il sistema di ecogestione e audit dell'Unione europea (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.		
Applicabilità Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.		

Prestazione ambientale generale		
BAT 2. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni nell'acqua e nell'aria, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche qualora si verifichi un cambiamento significativo) un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
i) informazioni sui processi di produzione, comprendenti:		
a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;	APPLICATA	
ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:		
a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
b) valori medi di concentrazione e di flusso di massa delle sostanze pertinenti (ad esempio solidi sospesi totali, TOC o COD, indice degli idrocarburi, fosforo, metalli, fluoruro) e relativa variabilità;	APPLICATA	
iii) informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche delle sostanze chimiche di processo utilizzate:		
a) l'identificazione e le caratteristiche delle sostanze chimiche di processo, comprese le proprietà con effetti negativi sull'ambiente e/o sulla salute umana;	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
b) le quantità delle sostanze chimiche di processo utilizzate e l'ubicazione del loro utilizzo;	APPLICATA	
iv) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:		
a) valori medi e variabilità del flusso e della temperatura;	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
b) valori medi di concentrazione e di flusso di massa delle sostanze pertinenti (ad esempio polveri, NOX, SO2, CO, metalli, acidi) e relativa variabilità;	APPLICATA	
c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi (ad esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo) o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio idrogeno).	APPLICATA	
Applicabilità Il livello di dettaglio dell'inventario dipende in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.		

Prestazione ambientale generale		
BAT 3. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1) avente tutte le caratteristiche seguenti:		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
i) Una strategia volta a ridurre il consumo e i rischi delle sostanze chimiche di processo, comprendente una politica degli approvvigionamenti che selezioni le sostanze chimiche di processo meno dannose, e i relativi fornitori, allo scopo di ridurre al minimo l'utilizzo e i rischi di sostanze pericolose e di evitare l'acquisto di una quantità eccessiva di sostanze chimiche di processo. Nella selezione delle sostanze chimiche di processo si possono prendere in considerazione:	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
a) l'eliminabilità, l'ecotossicità e il potenziale delle sostanze chimiche di essere rilasciate nell'ambiente al fine di ridurre le emissioni nell'ambiente;	APPLICATA	
b) la caratterizzazione dei rischi associati alle sostanze chimiche di processo, sulla base dell'indicazione di pericolo delle sostanze chimiche, dei percorsi attraverso l'impianto, dello scarico potenziale e del livello di esposizione;	APPLICATA	
c) l'analisi periodica (ad esempio annuale) del potenziale di sostituzione per individuare alternative potenzialmente nuove e più sicure all'uso di sostanze pericolose (ad esempio uso di altre sostanze chimiche di processo con impatti ambientali minori o nulli, cfr. BAT 9);	APPLICATA	
d) il monitoraggio anticipativo delle modifiche normative concernenti le sostanze chimiche pericolose e la verifica della conformità alle disposizioni giuridiche applicabili.	APPLICATA	
L'inventario delle sostanze chimiche di processo (cfr. BAT 2) può essere utilizzato per corroborare la selezione delle sostanze chimiche di processo.	APPLICATA	
ii) Obiettivi e piani d'azione per evitare o ridurre l'utilizzo e i rischi delle sostanze pericolose.	APPLICATA	
iii) Sviluppo e attuazione di procedure per l'approvvigionamento, la manipolazione, lo stoccaggio e l'utilizzo di sostanze chimiche di processo per prevenire o ridurre le emissioni nell'ambiente (cfr. ad esempio BAT 4).	APPLICATA	
Applicabilità Il livello di dettaglio del CMS dipenderà in generale dalla natura, dalla dimensione e dalla complessità dell'impianto.		

Prestazione ambientale generale					
BAT 4.	**Per prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche descritte di seguito.**				
Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
a)	Elaborazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro: – i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; – l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; – la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire e trattare le fuoriuscite accidentali; – l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; – l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; – orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; – ispezioni periodiche (almeno su base annua) delle aree di stoccaggio e manipolazione, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange eccetera.	Il livello di dettaglio del piano dipende in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, e dal tipo e dalla quantità di liquidi utilizzati.	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
b)	Uso di cavità o vasche a tenuta d'olio	Le stazioni idrauliche e le apparecchiature lubrificate con olio o grasso sono collocate in cavità o vasche a tenuta d'olio.	Generalmente applicabile.	APPLICATA	Gli impianti sono collocati su superficie impermeabile dotata di bacino di contenimento o direttamente in vasche o comunque lontane da pozzetti di raccolta acque.

c)	Prevenzione e manipolazione di fuoriuscite accidentali e perdite di acidi	I serbatoi di stoccaggio per acidi freschi ed esauriti sono provvisti di un sistema di contenimento secondario sigillato, protetto con un rivestimento resistente agli acidi che è ispezionato periodicamente per verificare eventuali danni o fessure. Le zone di carico e scarico degli acidi sono progettate in modo che sia possibile contenere potenziali fuoriuscite accidentali e perdite e avviarle a trattamento in loco (cfr. BAT 31) o fuori sito.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non presenti acidi nel processo

Prestazione ambientale generale

BAT 3. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutti gli elementi seguenti:

Descrizione	Stato di applicazione	Note
i) individuazione delle OTNOC [***other than normal operating conditions / condizioni di esercizio diverse da quelle normali***] potenziali (ad esempio guasto di apparecchiature critiche per la protezione dell'ambiente, di seguito «apparecchiature critiche»), delle relative cause profonde e conseguenze potenziali, nonché riesame e aggiornamento periodici dell'elenco delle OTNOC individuate sottoposte alla valutazione periodica di seguito riportata;	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
ii) adeguata progettazione delle apparecchiature critiche (ad esempio compartimentazione dei filtri a maniche);	APPLICATA	
iii) elaborazione e attuazione di un piano di ispezione e manutenzione preventiva per le apparecchiature critiche (cfr. BAT 1 xii);	APPLICATA	
iv) monitoraggio (ossia stima e, ove possibile, misurazione) e registrazione delle emissioni nel corso di OTNOC e delle circostanze associate;	APPLICATA	
v) valutazione periodica delle emissioni che si verificano nelle OTNOC (ad esempio frequenza degli eventi, durata, quantità di sostanze inquinanti emesse) e attuazione di interventi correttivi, se necessario.	APPLICATA	

Monitoraggio

BAT 6. La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno:

Descrizione	Stato di applicazione	Note
il consumo annuale di acqua, energia e materiali;	APPLICATA	Nell'ambito del controllo di gestione e del sistema di gestione integrato vengono monitorati/calcolati tali dati.
la produzione annuale di acque reflue;	APPLICATA	
la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento.	APPLICATA	

Descrizione
Il monitoraggio può essere effettuato con misurazioni dirette, calcoli o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto.

Monitoraggio							
BAT 7.	**La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.**						
Sostanza/ Parametro	**Uno o diversi trattamenti specifici**	**Settore**	**Norma/e**	**Frequenza minima del monitoraggio** ([1])	**Monitoraggio associato a**	**Stato di applicazione**	**Note**
CO	Riscaldamento della carica ([2])	HR, CR, WD, HDC	EN 15058 ([3])	Una volta all'anno	BAT 22	APPLICATA	Monitoraggio previsto in PMC
	Riscaldamento della vasca di zincatura ([2])	HDC di fili, BG		Una volta all'anno		NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore HDC (hot dip coating – risvestimento in continuo)
	Recupero dell'acido cloridrico mediante arrostimento a spruzzo o con l'utilizzo di reattori a letto fluido Recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo	HR, CR, HDC, WD		Una volta all'anno	BAT 29	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero dell'acido cloridrico e neppure il recupero degli acidi misti
Polveri	Riscaldamento della carica	HR, CR, WD, HDC	EN 13284-1 ([3]) ([4])	Continuo per camini con flussi di massa di polveri > 2 kg/h Una volta ogni 6 mesi per camini con flussi di massa di polveri compresi tra 0,1 kg/h e 2 kg/h Una volta all'anno per camini con flussi di massa di polveri < 0,1 kg/h	BAT 20	APPLICATA	Monitoraggio previsto in PMC
	Immersione a caldo dopo il flussaggio	HDC, BG		Una volta ([5])	BAT 26	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore HDC (hot dip coating – risvestimento in continuo) o nel settore BG (batch galvanising – zincatura discontinua)

Polveri	Recupero dell'acido cloridrico mediante arrostimento a spruzzo o con l'utilizzo di reattori a letto fluido Recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione	HR, CR, HDC, WD	EN 13284-1 ([3]) ([4])	Una volta all'anno	BAT 29	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero dell'acido cloridrico e neppure il recupero degli acidi misti
Polveri	Trasformazione meccanica (comprese le operazioni di taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura), scriccatura (diversa dalla scriccatura manuale) e saldatura	HR	EN 13284-1 ([3]) ([4])	Una volta all'anno	BAT 42	APPLICATA	Monitoraggio previsto in PMC
Polveri	Svolgimento dei coil, predescagliatura meccanica, spianatura e saldatura	CR	EN 13284-1 ([3]) ([4])	Una volta all'anno	BAT 46	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore CR (cold rolling – laminazione a freddo)
Polveri	Bagni al piombo	WD	EN 13284-1 ([3]) ([4])	Una volta all'anno	BAT 51	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore WD (wire drawing – trafilatura)
Polveri	Trafilatura a secco		EN 13284-1 ([3]) ([4])	Una volta all'anno	BAT 52	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore WD (wire drawing – trafilatura)
HCl	Decapaggio con acido cloridrico	HR, CR, HDC, WD	EN 1911 ([3])	Una volta all'anno	BAT 24	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero dell'acido cloridrico
	Decapaggio e strippaggio con acido cloridrico	BG	EN 1911 ([3])	Una volta all'anno	BAT 62	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore BG (batch galvanising – zincatura discontinua)
	Recupero dell'acido cloridrico mediante arrostimento a spruzzo o con l'utilizzo di reattori a letto fluido	HR, CR, HDC, WD	EN 1911 ([3])	Una volta all'anno	BAT 29	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero dell'acido cloridrico

		Decapaggio e strippaggio con acido cloridrico in bagni di decapaggio aperto	BG	Nessuna norma EN disponibile	Una volta all'anno (6)	BAT 62	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore BG (batch galvanising – zincatura discontinua)
HF		Decapaggio con miscele acide contenenti acido fluoridrico	HR, CR, HDC	Norma EN in corso di elaborazione (3)	Una volta all'anno	BAT 24	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
		Recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione	HR, CR		Una volta all'anno	BAT 29	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero degli acidi misti
Metalli	Ni	Trasformazione meccanica (comprese le operazioni di taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura), scriccatura (diversa dalla scriccatura manuale) e saldatura	HR	EN 14385	Una volta all'anno (7)	BAT 42	APPLICATA	Monitoraggio previsto nel PMC
		Svolgimento dei coil, predescagliatura meccanica, spianatura e saldatura	CR		Una volta all'anno (7)	BAT 46	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore CR (cold rolling – laminazione a freddo)
Metalli	Pb	Trasformazione meccanica (comprese le operazioni di taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura), scriccatura (diversa dalla scriccatura manuale) e saldatura	HR	EN 14385	Una volta all'anno (7)	BAT 42	APPLICATA	Monitoraggio previsto nel PMC
		Svolgimento dei coil, predescagliatura meccanica, spianatura e saldatura	CR		Una volta all'anno (7)	BAT 46	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore CR (cold rolling – laminazione a freddo)
		Bagni al piombo	WD		Una volta all'anno	BAT 51	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore WD (wire drawing – trafilatura)

Metalli	Zn	Immersione a caldo dopo il flussaggio	HDC, BG	EN 14385	Una volta all'anno ([6])	BAT 26	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore HDC (hot dip coating – risvestimento in continuo) o nel settore BG (batch galvanising – zincatura discontinua)
NH_3		Se si utilizza SNCR e/o SCR	HR, CR, WD, HDC	EN ISO 21877 ([3])	Una volta all'anno	BAT 22 (emissioni nell'aria prodotte dal riscaldamento) BAT 25 (emissioni nell'aria prodotte dal decapaggio) BAT 29 (emissioni nell'aria derivanti dal recupero di acidi)	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non sono presenti sistemi di abbattimento SNCR (selective noncatalytic reduction - Riduzione non catalitica selettiva) e/o SCR (selective catalytic reduction - Riduzione catalitica selettiva)
NO_X		Riscaldamento della carica ([2])	HR, CR, WD, HDC	EN 14792 ([3])	Continuo per camini con flussi di massa di NOX > 15 kg/h Una volta ogni 6 mesi per camini con flussi di massa di NOX compresi tra 1 kg/h e15 kg/h Una volta all'anno per camini con flussi di massa di NOX < 1 kg/h	BAT 22	APPLICATA	Monitoraggio previsto nel PMC
		Riscaldamento della vasca di zincatura ([2])	HDC di fili, BG		Una volta all'anno		NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore HDC (hot dip coating – risvestimento in continuo) o nel settore BG (batch galvanising – zincatura discontinua)
		Decapaggio con acido nitrico da solo o in combinazione con altri acidi	HR, CR		Una volta all'anno	BAT 25	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
		Recupero dell'acido cloridrico mediante arrostimento a spruzzo o con l'utilizzo di reattori a letto fluido Recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione	HR, CR, WD, HDC		Una volta all'anno	BAT 29	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero dell'acido cloridrico e neppure il recupero degli acidi misti

SO_2	Riscaldamento della carica ([8])	HR, CR, WD, rivestimento di lamiere mediante HDC	EN 14791 ([3])	Continuo per camini con flussi di massa di SO2 > 10 kg/h Una volta ogni 6 mesi per camini con flussi di massa di SO 2 compresi tra 1 kg/h e 10 kg/h Una volta all'anno per camini con flussi di massa di SO2< 1 kg/h	BAT 21	NON PERTINENTE	Il monitoraggio non si applica se come combustibile si usa soltanto il gas naturale o se si usa soltanto energia elettrica.
	Recupero dell'acido cloridrico mediante arrostimento a spruzzo o con l'utilizzo di reattori a letto fluido	HR, CR, HDC, WD		Una volta all'anno ([6])	BAT 29	NON PERTINENTE	Non è presente la fase del recupero dell'acido cloridrico
SO_X	Decapaggio con acido solforico	HR, CR, HDC, WD	EN 14791 ([3])	Una volta all'anno	BAT 24	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
		BG				NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore BG (batch galvanising – zincatura discontinua)
TCOV	Sgrassatura	CR, HDC	EN 12619 ([3])	Una volta all'anno ([6])	BAT 23	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore CR (cold rolling – laminazione a freddo) o nel settore HDC (hot dip coating – rivestimento in continuo)
	Laminazione, rinvenimento a umido e finitura	CR		Una volta all'anno ([6])	BAT 48	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore CR (cold rolling – laminazione a freddo)
	Bagni al piombo	WD		Una volta all'anno ([6])	--	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore WD (wire drawing – trafilatura)
	Bagni di tempra in olio	WD		Una volta all'anno ([6])	BAT 53	NON PERTINENTE	Il Gestore svolge la propria attività nel settore HR (hot rolling – laminazione a caldo) e non nel settore WD (wire drawing – trafilatura)

(1) Per quanto possibile, le misurazioni sono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali.
(2) Il monitoraggio non si applica quando si usa soltanto energia elettrica.
(3) Nel caso di misurazioni continue, si applicano le norme EN generiche seguenti: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 e EN 14181.
(4) Nel caso di misurazioni continue, si applica anche EN 13284-2.
(5) Se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili la frequenza del monitoraggio può essere ridotta, ma in ogni caso deve avvenire almeno una volta ogni tre anni.
(6) Qualora non siano applicabili le tecniche a) o b) della BAT 62, la misurazione della concentrazione di HCl nella fase gassosa al di sopra del bagno di decapaggio è effettuata almeno una volta all'anno.
(7) Il monitoraggio si applica solo se la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.
(8) Il monitoraggio non si applica se come combustibile si usa soltanto il gas naturale o se si usa soltanto energia elettrica.

Monitoraggio

BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

Sostanza/ Parametro	Uno o diversi trattamenti specifici	Norma/e	Frequenza minima del monitoraggio (1)	Monitoraggio associato a	Stato di applicazione	Note
Solidi sospesi totali (TSS) (2)	Tutti i processi	EN 872	Una volta alla settimana (3)	BAT 31	NON PERTINENTE	Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. - Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
Carbonio organico totale (TOC) (2) (4)	Tutti i processi	EN 1484	Una volta al mese	BAT 31	NON PERTINENTE	Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. - Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (4)	Tutti i processi	Nessuna disponibile norma EN	Una volta al mese	BAT 31	NON PERTINENTE	Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. - Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
Indice degli idrocarburi (HOI) (5)	Tutti i processi	EN ISO 9377-2	Una volta al mese	BAT 31	APPLICATA	Nel caso di scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni tre mesi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati - Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.

Metalli/ Metalloidi ([5])	Boro	Processi in cui si utilizza il borace	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN-ISO 11885, EN ISO 17294–2)	Una volta al mese	BAT 31	NON PERTINENTE	Nei processi non si utilizza borace
	Cadmio	Tutti i processi ([6])	Diverse norme EN Disponibili (ad esempio, EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)			APPLICATA	Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2. – Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
	Cromo	Tutti i processi ([6])				APPLICATA	Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2. – Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
	Ferro	Tutti i processi				APPLICATA	Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
	Nichel	Tutti i processi ([6])				APPLICATA	Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2. – Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
	Piombo	Tutti i processi ([6])				APPLICATA	Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2. – Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
	Stagno	Rivestimento in continuo con utilizzo di stagno				NON PERTINENTE	Non è presente la fase di rivestimento in continuo con utilizzo di stagno
	Zinco	Tutti i processi ([6])				APPLICATA	Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2. – Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.

	Mercurio	Tutti i processi ([6])	Diverse norme EN Disponibili (ad esempio EN ISO 12846 o EN ISO 17852)			APPLICATA	Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2. – Verifica stato applicazione BAT condotto sullo stato impiantistico di progetto di adeguamento al PRTA e pertanto solo in riferimento allo scarico idrico industriale S5 (spurghi acque di raffreddamento e troppo pieno impianto depurazione acque) con recapito in fognatura rete CAFC S.p.A.
	Cromo esavalente	Decapaggio di acciaio alto legato oppure passivazione con composti di cromo esavalente	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)			NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio oppure passivazione con composti di cromo esavalente nel ciclo produttivo
Fosforo totale (Ptotale) ([2])		Fosfatazione	Diverse norme EN disponibili (ad esempio, EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 e -2)	Una volta al mese	BAT 31	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di fosfatazione nel ciclo produttivo
Fluoruri (F-) ([6])		Decapaggio con miscele acide contenenti acido fluoridrico	EN ISO 10304-1	Una volta al mese		NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio con miscele acide nel ciclo produttivo

([1]) In caso di scarichi discontinui ad una frequenza inferiore alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per scarico.
([2]) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.
([3]) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta ad una volta al mese se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili.
([4]) Sono monitorati la COD o il TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.
([5]) Nel caso di scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni tre mesi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.
([6]) Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.

Sostanze pericolose

BAT 9.

Descrizione	Stato di applicazione	Note
Per evitare l'uso di composti di cromo esavalente nella passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare altre soluzioni contenenti metalli (ad esempio contenenti manganese, zinco, fluoruro di titanio, fosfati e/o molibdati) oppure soluzioni di polimeri organici (ad esempio contenenti poliuretani o poliesteri).	NON PERTINENTE	Non presente il processo di passivazione

Applicabilità
L'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto (ad esempio qualità della superficie, verniciabilità, saldabilità, formabilità, resistenza alla corrosione)

Efficienza energetica					
BAT 10. Per aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche descritte di seguito.					
Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
a)	Piano di efficienza energetica e audit energetici	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si monitora il consumo specifico di energia dell'attività/dei processi (cfr. BAT 6), stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MJ/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Gli audit energetici si effettuano almeno una volta all'anno per garantire il conseguimento degli obiettivi del piano di gestione energetica. Il piano di efficienza energetica e gli audit energetici possono essere integrati nel piano di efficienza energetica complessiva di un'installazione di maggiori dimensioni (ad esempio per la produzione del ferro e dell'acciaio).	Il livello di dettaglio del piano di efficienza energetica, degli audit energetici e del registro del bilancio energetico dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dalle tipologie di fonti energetiche utilizzate.	APPLICATA	Il Gestore mantiene attivo e certificato il sistema di gestione integrato ai sensi delle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI ISO 45001, SA 8000.

b)	Registro del bilancio energetico	La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte energetica (ad esempio energia elettrica, gas naturale, gas di processo della siderurgia, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Ciò comprende: – la definizione dei limiti energetici dei processi; – informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; – informazioni sull'energia esportata dall'impianto; – informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata lungo tutti i processi.		APPLICATA	Il Gestore mantiene attivo e certificato il sistema di gestione integrato ai sensi delle norme UNI EN ISO 14001, UNI CEI EN ISO 50001, UNI ISO 45001, SA 8000.

Efficienza energetica					
BAT 11. Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento (compresi il riscaldamento e l'essiccamento della carica, nonché il riscaldamento dei bagni e delle vasche di zincatura), la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito.					
Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
Progettazione e funzionamento					
a)	Progettazione ottimale del forno per il riscaldamento della carica	Ciò comprende tecniche quali: – ottimizzazione delle caratteristiche principali del forno (ad esempio numero e tipi di bruciatori, ermeticità e isolamento del forno con l'utilizzo di materiali refrattari idonei); – riduzione al minimo delle perdite di calore derivanti dall'apertura della porta del forno, ad esempio utilizzando vari segmenti sollevabili, anziché uno, nei forni di riscaldo continuo; – riduzione al minimo del numero di strutture di sostegno della carica all'interno del forno (ad esempio travi, pattini) e utilizzo di un isolamento idoneo per ridurre le perdite di calore derivanti dal raffreddamento ad acqua delle strutture di sostegno nei forni di riscaldo continuo.	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	APPLICATA	Per nuovi impianti o modifiche sostanziali
b)	Progettazione ottimale della vasca di zincatura	Ciò comprende tecniche quali: – riscaldamento uniforme delle pareti della vasca di zincatura (ad esempio con l'utilizzo di bruciatori ad alta velocità o soluzioni progettuali a tubi radianti); – riduzione al minimo delle perdite di calore dal forno con l'utilizzo di pareti esterne/interne isolate (ad esempio rivestimento in ceramica).	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	APPLICATA	Per nuovi impianti o modifiche sostanziali

c)	Funzionamento ottimale della vasca di zincatura	Ciò comprende tecniche quali: riduzione al minimo delle perdite di calore dalla vasca di zincatura nel rivestimento in continuo di fili o nella zincatura discontinua, ad esempio con l'utilizzo di dispositivi di copertura isolati durante il funzionamento a regime minimo.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente il processo di zincatura nel ciclo produttivo
d)	Ottimizzazione della combustione	Cfr. sezione 1.7.1.	Generalmente applicabile	APPLICATA	
e)	Automazione e controllo del forno	Cfr. sezione 1.7.1.	Generalmente applicabile	APPLICATA	
f)	Sistema di gestione dei gas di processo	Cfr. sezione 1.7.1. Si utilizza il valore calorifico dei gas di processo della siderurgia e/o del gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo.	Applicabile unicamente quando sono disponibili gas di processo della siderurgia e/o gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo.	NON PERTINENTE	Non sono disponibili gas di processo della siderurgia e/o gas ricco di CO
g)	Ricottura discontinua con il 100 % di idrogeno	La ricottura discontinua si effettua in forni che utilizzano il 100 % di idrogeno come gas protettivo con maggiore conduttività termica.	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di ricottura discontinua
h)	Combustione a ossigeno	Cfr. sezione 1.7.1.	L'applicabilità può essere limitata per i forni che trasformano acciaio alto legato. L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno e dalla necessità di un flusso minimo di scarichi gassosi. Non applicabile ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.	NON PERTINENTE	Non è presente la combustione a ossigeno
i)	Combustione flameless	Cfr. sezione 1.7.1.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno (ad esempio volume del forno, spazio per i bruciatori, distanza tra i bruciatori) e dalla necessità di modificare il rivestimento refrattario. L'applicabilità può essere limitata per i processi in cui si richiede un rigoroso controllo della temperatura o del profilo delle temperature (ad esempio ricristallizzazione). Non applicabile ai forni che funzionano a temperatura inferiore alla temperatura di autoaccensione richiesta per la combustione flameless né ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.	APPLICATA	In condizioni di esercizio il funzionamento dei bruciatori è in modalità flameless. Al di sotto di determinate temperature (ad esempio l'avvio) la modalità è in fiamma libera.
j)	Bruciatori ad accensione intermittente	L'apporto di calore al forno è controllato dalla durata di fiamma dei bruciatori o dall'avvio in sequenza dei singoli bruciatori anziché dall'adattamento dei flussi d'aria e di combustibile necessari alla combustione.	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	APPLICATA	Per nuovi impianti o modifiche sostanziali
Recupero di calore dagli scarichi gassosi					
k)	Preriscaldamento della carica	La carica è prercaldata mediante suffiaggio diretto degli scarichi gassosi caldi su di essa	Applicabile esclusivamente ai forni di riscaldo continuo. Non applicabile ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.	APPLICATA	L'energia dei gas di scarico viene recuperata nei forni per il riscaldamento della carica

l)	Essiccamento dei pezzi da sottoporre al trattamento	Nella zincatura discontinua, il calore degli scarichi gassosi è utilizzato per essiccare i pezzi da sottoporre a trattamento.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non è presente il processo della zincatura discontinua nel ciclo produttivo
m)	Preriscaldamento dell'aria di combustione	Cfr. sezione 1.7.1. Si può realizzare ad esempio usando bruciatori rigenerativi o recuperativi. Occorre cogliere un punto di equilibrio tra l'ottimizzazione del recupero di calore dagli scarichi gassosi e la riduzione al minimo delle emissioni di NO_X.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio per l'installazione di bruciatori rigenerativi.	APPLICATA	Il preriscaldamento dell'aria di combustione avviene tramite l'uso di scambiatori di calore atti a recuperare calore dagli scarichi gassosi. L'installazione di bruciatori rigenerativi richiamati dalla BAT rappresentano una tecnologia alternativa.
n)	Caldaia a recupero di calore	Il calore proveniente dagli scarichi gassosi è utilizzato per generare vapore o acqua calda, usata poi in altri processi (ad esempio per riscaldare i bagni di decapaggio e flussaggio), per il teleriscaldamento o per produrre energia elettrica.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio e/o di una domanda adeguata di calore o acqua calda.	NON PERTINENTE	Il ciclo produttivo non richiede la generazione di vapore o acqua calda che deve essere utilizzata nei processi richiamati dalla BAT e che comunque non sono presenti presso l'installazione (rif. decapaggio e flussaggio)

Ulteriori tecniche settoriali volte a migliorare l'efficienza energetica sono illustrate alle sezioni 1.2.1, 1.3.1 e 1.4.1 delle presenti conclusioni sulle BAT.

Tabella 1.1
Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia per il riscaldamento della carica nella laminazione a caldo

Uno o diversi trattamenti specifici Prodotti in acciaio alla fine del processo di laminazione	Unità	BAT-AEPL (MEDIA annua)	Stato di applicazione	Note
Riscaldo della carica				
Coil laminati a caldo (nastri)	MJ/t	1.200 – 1.500 ([1])	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo
Lamiere pesanti	MJ/t	1.400 – 2.000 ([2])	APPLICATA	anno 2021: 1.447 MJ/t
Barre e vergelle	MJ/t	600 – 1.900 ([2])	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo
Travi, billette, rotaie e tubi	MJ/t	1.400 – 2.200	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo
Riscaldamento intermedio della carica				
Barre, vergelle e tubi	MJ/t	100 – 900	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo
Post-riscaldamento della carica				
Lamiere pesanti	MJ/t	1.000 – 2.000	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di post-riscaldo della carica, in quanto non necessaria per la produzione delle lamiere
Barre e vergelle	MJ/t	1.400 – 3.000 ([3])	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo

(1) Nel caso di acciaio alto legato (ad esempio acciaio inossidabile austenitico), il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 2.200 MJ/t.
(2) Nel caso di acciaio alto legato (ad esempio acciaio inossidabile austenitico), il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 2.800 MJ/t.
(3) Nel caso di acciaio alto legato (ad esempio acciaio inossidabile austenitico), il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 4.000 MJ/t

Tabella 1.2
Livello di prestazione ambientale associato alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nella ricottura dopo la laminazione a freddo

Uno o diversi trattamenti specifici	Unità	BAT-AEPL (MEDIA annua)	Stato di applicazione	Note
Ricottura dopo la laminazione a freddo (discontinua e continua)	MJ/t	600 – 1.200 (1) (2)	NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo

(1) Per la ricottura discontinua, il limite inferiore dell'intervallo dei BAT-AEPL è raggiungibile nel caso di utilizzo della BAT 11 g).
(2) Il BAT-AEPL può essere più elevato per linee di ricottura continua che richiedano una temperatura di ricottura superiore a 800 °C.

Tabella 1.3
Livello di prestazione ambientale associato alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia per il riscaldamento della carica prima del rivestimento in continuo

Uno o diversi trattamenti specifici	Unità	BAT-AEPL (MEDIA annua)	Stato di applicazione	Note
Riscaldamento della carica prima del rivestimento in continuo	MJ/t	700 – 1.100 (1)	NON PERTINENTE	Non presente il processo di rivestimento in continuo

(1) Il BAT-AEPL può essere più elevato per linee di ricottura continua che richiedano una temperatura di ricottura superiore a 800 °C.

Tabella 1.4
Livello di prestazione ambientale associato alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nella zincatura discontinua

Uno o diversi trattamenti specifici	Unità	BAT-AEPL (MEDIA annua)	Stato di applicazione	Note
Zincatura discontinua	kWh/t	300 - 800 (1) (2) (3)	NON PERTINENTE	Non presente il processo di zincatura discontinua

(1) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore quando si utilizza la centrifuga per rimuovere lo zinco in eccesso e/o quando la temperatura del bagno di zincatura è superiore a 500 °C.
(2) Il valore più elevato del BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 1.l200 kWh/t per gli impianti di zincatura discontinua che operano con una resa di produzione annuale media inferiore a 150 t/m3 di volume della vasca.
(3) Nel caso di impianti di zincatura discontinua che producono principalmente prodotti sottili (ad esempio < 1,5 mm), il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 1.000 kWh/t.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 6.

Uso efficiente dei materiali					
BAT 12. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella sgrassatura e di ridurre la produzione di soluzione di sgrassatura esaurita, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.					
Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
Evitare o ridurre la necessità di sgrassatura					
a)	Uso di carica con bassa contaminazione di olio e grasso	L'uso di carica con bassa contaminazione di olio e grasso prolunga la vita utile della soluzione di sgrassatura.	L'applicabilità può essere limitata se non è possibile influire sulla qualità della carica.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura nel ciclo produttivo
b)	Uso di un forno a fiamma diretta nel caso di rivestimento in continuo di lamiere	L'olio sulla superficie della lamiera è bruciato in un forno a fiamma diretta. Per alcuni prodotti di elevata qualità o nel caso di lamiere con elevati livelli di olio residuo potrebbe essere necessario effettuare la sgrassatura prima dell'inserimento nel forno.	L'applicabilità può essere limitata se si richiede un livello molto elevato di pulizia della superficie e aderenza dello zinco.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura nel ciclo produttivo
Ottimizzazione della sgrassatura					
c)	Tecniche generali per migliorare l'efficienza della sgrassatura	Tali tecniche comprendono: – il monitoraggio e l'ottimizzazione della temperatura e la concentrazione di agenti sgrassanti nella soluzione di sgrassatura; – il potenziamento dell'effetto della soluzione di sgrassatura sulla carica (ad esempio muovendo la carica, agitando la soluzione di sgrassatura o impiegando ultrasuoni per creare la cavitazione della soluzione sulla superficie da sgrassare).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura nel ciclo produttivo
d)	Riduzione al minimo del trascinamento della soluzione di sgrassatura	Ciò comprende tecniche quali: – l'utilizzo di rulli spremitori, ad esempio nel caso di sgrassatura continua di nastri; – la messa a disposizione di un tempo sufficiente di gocciolamento, ad esempio con il lento sollevamento dei pezzi da sottoporre a trattamento.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura nel ciclo produttivo

e)	Sgrassatura a cascata inversa	La sgrassatura avviene in due o più bagni successivi, in cui la carica è spostata dal bagno di sgrassatura più contaminato a quello più pulito.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura nel ciclo produttivo
Prolungamento della vita utile dei bagni di sgrassatura					
f)	Pulizia e riutilizzo della soluzione di sgrassatura	Per pulire la soluzione di sgrassatura in vista del riutilizzo, si usano separazione magnetica, separazione dell'olio (ad esempio schiumarole, canali di colata di scarico, stramazzi) micro- o ultrafiltrazione o ancora trattamento biologico.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura nel ciclo produttivo

Uso efficiente dei materiali

BAT 13. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acido di decapaggio esaurito quando si riscalda l'acido di decapaggio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito, senza utilizzare l'iniezione diretta di vapore.

	Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note
a)	Riscaldamento degli acidi mediante scambiatori di calore	Nell'acido di decapaggio si immergono scambiatori di calore resistenti alla corrosione per realizzare il riscaldamento indiretto, ad esempio con vapore.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
b)	Riscaldamento degli acidi mediante combustione sommersa	I gas di combustione passano attraverso l'acido di decapaggio, emettendo energia tramite trasferimento diretto del calore.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo

Uso efficiente dei materiali

BAT 14. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acidi di decapaggio esauriti, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Evitare o ridurre la necessità di decapaggio					
a)	Riduzione al minimo della corrosione dell'acciaio	Ciò comprende tecniche quali: – raffreddamento dell'acciaio laminato a caldo con la massima rapidità possibile, in funzione delle specifiche di prodotto; – stoccaggio della carica in aree coperte; – limitazione dei tempi di stoccaggio della carica.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
b)	(Pre)descagliatura meccanica	Ciò comprende tecniche quali: – granigliatura; – piegatura; – sabbiatura; – spazzolatura; – stiramento e spianatura.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio. L'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo

c)	Predecapaggio elettrolitico di acciaio alto legato	Uso di una soluzione acquosa di solfato di sodio (Na_2SO_4) per il pretrattamento dell'acciaio alto legato prima di effettuare il decapaggio con addi misti, per accelerare e migliorare la rimozione delle scaglie di ossido superficiali. Le acque reflue contenenti cromo esavalente sono trattate utilizzando la tecnica BAT 31 f).	Applicabile esclusivamente alla laminazione a freddo. L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo e comunque non è presente il processo di laminazione a freddo
Ottimizzazione del decapaggio					
d)	Risciacquo dopo la sgrassatura con alcali	Il trascinamento della soluzione di sgrassatura con alcali al bagno di decapaggio si riduce risciacquando la carica dopo la sgrassatura.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
e)	Tecniche generali per migliorare l'efficienza del decapaggio	Tali tecniche comprendono: – ottimizzazione della temperatura di decapaggio per aumentare al massimo i tassi di decapaggio e ridurre contemporaneamente al minimo le emissioni di acidi; – ottimizzazione della composizione del bagno di decapaggio (ad esempio le concentrazioni di acido e ferro); – ottimizzazione del tempo di decapaggio per evitare il decapaggio eccessivo; – prevenzione di cambiamenti drastici della composizione del bagno di decapaggio grazie a un frequente rabbocco con acido di riserva.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
f)	Pulizia del bagno di decapaggio e riutilizzo degli acidi liberi	Per rimuovere le particelle dall'acido di decapaggio si utilizza un circuito di pulizia, ad esempio con filtrazione, seguito dalla rigenerazione degli acidi liberi tramite scambio ionico, ad esempio utilizzando resine.	Non applicabile se si impiega il decapaggio a cascata (o di tipo analogo), che dà luogo a livelli assai modesti di acidi liberi.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
g)	Decapaggio a cascata inversa	Il decapaggio avviene in due o più bagni successivi, in cui la carica è spostata dal bagno con la minima concentrazione di acidi a quello con la concentrazione massima.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo

h)	Riduzione al minimo del trascinamento dell'acido di decapaggio	Ciò comprende tecniche quali: – l'utilizzo di rulli spremitori, ad esempio nel caso di decapaggio continuo di nastri; – la messa a disposizione di un tempo sufficiente di gocciolamento, ad esempio con il lento sollevamento dei pezzi da sottoporre a trattamento; – l'utilizzo di coil di fili vibranti.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
i)	Decapaggio a turbolenza	Ciò comprende tecniche quali: – iniezione dell'acido di decapaggio ad alta pressione tramite ugelli; – agitazione dell'acido di decapaggio con l'impiego di una turbina immersa.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
j)	Utilizzo di inibitori di decapaggio	Gli inibitori di decapaggio sono aggiunti all'acido di decapaggio per proteggere le parti metallicamente pulite della carica dal decapaggio eccessivo.	Non applicabile all'acciaio alto legato. L'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo
k)	Decapaggio attivato nel decapaggio con acido cloridrico	Il decapaggio si effettua con una bassa concentrazione di acido cloridrico (circa 4-6 %-in peso) e un'elevata concentrazione di ferro (circa 120-180 g/l) a temperature di 20-25 °C.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di decapaggio nel ciclo produttivo

Tabella 1.5

Livello di prestazione ambientale associato alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acido di decapaggio nella zincatura discontinua

Acido di decapaggio	Unità	BAT-AEPL (MEDIA su 3 anni)	Stato di applicazione	Note
Acido cloridrico, 28 % in peso	Kg/t	13 - 30 ([1])	NON PERTINENTE	Non presente il processo di zincatura discontinua

([1]) il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 50 kg/t se si sottopongono a zincatura soprattutto pezzi con elevata superficie specifica (ad esempio prodotti sottili < 1,5 mm, tubi con spessore della parete < 3 mm) oppure quando si effettua il rifacimento della zincatura.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 6.

Uso efficiente dei materiali

BAT 15. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel flussaggio e ridurre la quantità di soluzione di flussaggio esaurita avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche a), b) e c), in combinazione con la tecnica d), oppure in combinazione con la tecnica e) descritte di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note

a)	Risciacquo dei pezzi da sottoporre a trattamento dopo il decapaggio	Nella zincatura discontinua il trascinamento del ferro nella soluzione di flussaggio si riduce risciacquando i pezzi dopo il decapaggio.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio
b)	Ottimizzazione dell'operazione di flussaggio	La composizione chimica della soluzione di flussaggio è monitorata e adattata di frequente. La quantità utilizzata di agente di flussaggio è ridotta al livello minimo richiesto per soddisfare le specifiche di prodotto.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio
c)	Riduzione al minimo del trascinamento della soluzione di flussaggio	Il trascinamento della soluzione di flussaggio è ridotto al minimo mettendo a disposizione un tempo sufficiente per il gocciolamento.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio
d)	Rimozione del ferro e riutilizzo della soluzione di flussaggio	Il ferro è rimosso dalla soluzione di flussaggio con una delle tecniche seguenti: – ossidazione elettrolitica; – ossidazione tramite aria o H_2O_2; – scambio ionico. Dopo la rimozione del ferro, la soluzione di flussaggio è riutilizzata.	L'applicabilità agli impianti esistenti di zincatura discontinua può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio
e)	Recupero di sali dalla soluzione di flussaggio esaurita per la produzione di agenti di flussaggio	La soluzione di flussaggio esaurita è utilizzata per recuperare i sali ivi contenuti e produrre agenti di flussaggio. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	L'applicabilità può essere ridotta in funzione dell'esistenza di un mercato.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio

Uso efficiente dei materiali

BAT 16. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali dell'immersione a caldo nel rivestimento di fili e nella zincatura discontinua, e di ridurre la produzione di rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Stato di applicazione	Note
a)	Riduzione della produzione di scorie di fondo	La produzione di scorie di fondo è ridotta, ad esempio con un adeguato risciacquo dopo il decapaggio, rimuovendo il ferro dalla soluzione di flussaggio (cfr. BAT 15 d)], utilizzando agenti di flussaggio con lieve effetto di decapaggio ed evitando il surriscaldamento locale nella vasca di zincatura.	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di immersione a caldo nel rivestimento di fili o di zincatura discontinua
b)	Prevenzione, raccolta e riutilizzo di proiezioni e schizzi di zinco nella zincatura discontinua	La produzione di proiezioni e schizzi di zinco dalla vasca di zincatura è ridotta diminuendo il più possibile il trascinamento della soluzione di flussaggio [cfr. BAT 26 b)]. Le proiezioni e gli schizzi di zinco dalla vasca sono raccolti e riutilizzati. L'area circostante la vasca è mantenuta pulita per ridurre la contaminazione di proiezioni e schizzi.	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di immersione a caldo nel rivestimento di fili o di zincatura discontinua

c)	Riduzione della produzione di ceneri di zinco	La formazione di ceneri di zinco, ossia l'ossidazione dello zinco sulla superficie del bagno, si riduce ad esempio mediante: – sufficiente essiccamento dei pezzi da sottoporre al trattamento/dei fili prima dell'immersione; – prevenzione di perturbazioni inutili del bagno durante la produzione, anche durante la schiumatura; – riduzione della superficie del bagno che è a contatto con l'aria, utilizzando una copertura refrattaria flottante, nell'immersione a caldo continua di fili.	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di immersione a caldo nel rivestimento di fili o di zincatura discontinua
Uso efficiente dei materiali				
BAT 17. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla fosfatazione e dalla passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una delle tecniche b) o c) descritte di seguito.				
Tecnica		**Descrizione**	**Stato di applicazione**	**Note**
Prolungamento della vita utile dei bagni di trattamento				
a)	Pulizia e riutilizzo della soluzione per la fosfatazione o la passivazione	Allo scopo di pulire la soluzione per la fosfatazione o la passivazione si utilizza un circuito di pulizia, ad esempio con filtrazione.	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di immersione a caldo nel rivestimento di fili o di zincatura discontinua
Ottimizzazione del trattamento				
b)	Uso di rulli applicatori per i nastri	Per applicare uno strato di passivazione o contenente fosfati sulla superficie dei nastri si utilizzano rulli applicatori. In tal modo è possibile controllare con maggior precisione lo spessore dello strato e quindi ridurre il consumo di sostanze chimiche.	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di immersione a caldo nel rivestimento di fili o di zincatura discontinua
c)	Riduzione al minimo del trascinamento della soluzione chimica	Il trascinamento della soluzione chimica è ridotto al minimo, ad esempio facendo passare i nastri attraverso rulli spremitori oppure mettendo a disposizione un tempo sufficiente per il gocciolamento dei pezzi da sottoporre a trattamento.	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di immersione a caldo nel rivestimento di fili o di zincatura discontinua
Uso efficiente dei materiali				
BAT 18. Al fine di ridurre la quantità di acido di decapaggio avviato a smaltimento, la BAT consiste nel recuperare gli acidi di decapaggio esauriti (acido cloridrico, acido solforico e acidi misti). La neutralizzazione degli acidi di decapaggio esauriti o l'uso di acidi di decapaggio esauriti per la separazione dell'emulsione non costituisce una BAT.				
Descrizione			**Stato di applicazione**	**Note**
Descrizione Le tecniche per recuperare in loco o all'esterno l'acido di decapaggio esaurito comprendono:				
i) l'arrostimento a spruzzo oppure l'uso di reattori a letto fluido per il recupero dell'acido cloridrico;			NON PERTINENTE	Non presente il processo di decapaggio
ii) la cristallizzazione del solfato ferrico per il recupero dell'acido solforico;			NON PERTINENTE	Non presente il processo di decapaggio
iii) l'arrostimento a spruzzo, l'evaporazione, lo scambio ionico o la dialisi a diffusione per il recupero degli acidi misti;			NON PERTINENTE	Non presente il processo di decapaggio
iv) l'uso dell'acido di decapaggio esaurito come materia prima secondaria (ad esempio per la produzione di cloruro ferrico o pigmenti).			NON PERTINENTE	Non presente il processo di decapaggio

Applicabilità Nella zincatura discontinua, se l'uso di acido di decapaggio esaurito come materia prima secondaria è limitato dall'inesistenza di un mercato, si può effettuare in via eccezionale la neutralizzazione dell'acido di decapaggio esaurito. Ulteriori tecniche settoriali volte a migliorare l'uso efficiente dei materiali sono illustrate alle sezioni 1.2.2, 1.3.2, 1.4.2, 1.5.1 e 1.6.1 delle presenti conclusioni sulle BAT

Consumo di acqua e produzione di acque reflue					
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, migliorare la riciclabilità dell'acqua e ridurre il volume delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'adeguata combinazione delle tecniche da c) ad h) descritte di seguito.					
Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
a)	Piano di gestione delle acque e audit idrici	Il piano di gestione delle acque e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: – diagrammi di flusso e bilancio di massa dell'impianto; – fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; – attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). Gli audit idrici si effettuano almeno una volta all'anno per garantire il conseguimento degli obiettivi del piano di gestione delle acque. Il piano di gestione delle acque e gli audit idrici possono essere integrati nel piano complessivo di gestione delle acque di un più ampio complesso produttivo (ad esempio per la produzione del ferro e dell'acciaio).	Il livello di dettaglio del piano di gestione delle acque e degli audit idrici dipenderà in generale dalla natura, dalla dimensione e dalla complessità dell'impianto.	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.

b)	Segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo, acque reflue alcaline o acide, soluzione di sgrassatura esaurita) è raccolto separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e delle tecniche di trattamento richieste. I flussi di acque reflue che si possono riciclare senza trattamento sono segregati dai flussi di acque reflue che richiedono un trattamento.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
c)	Riduzione al minimo della contaminazione da idrocarburi delle acque di processo	La contaminazione delle acque di processo derivante da perdite di olio e lubrificanti è ridotta al minimo mediante tecniche quali: – cuscinetti e guarnizioni dei cuscinetti a tenuta d'olio per i cilindri; – indicatori di perdite; – ispezioni periodiche e manutenzione preventiva di cilindri, tubature e guarnizioni della pompa.	Generalmente applicabile	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
d)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	I flussi di acqua (ad esempio acque di processo, effluenti derivanti da lavaggio a umido o bagni di raffreddamento) sono riutilizzati e/o riciclati in circuiti chiusi o semichiusi, se necessario dopo il trattamento (cfr. BAT 30 e BAT 31).	Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua.	APPLICATA	vedi rif. alla nota BAT 1.
e)	Risciacqui a cascata inversa	Il risciacquo avviene in due o più bagni successivi, in cui la carica è spostata dal bagno di risciacquo più contaminato a quello più pulito.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di risciacquo
f)	Riciclaggio o riutilizzo dell'acqua di risciacquo	L'acqua proveniente dal risciacquo dopo il decapaggio o la sgrassatura è riciclata o riutilizzata, se necessario dopo il trattamento, nei bagni di processo precedenti come acqua di compensazione, acqua di risciacquo o, se la concentrazione di acidi è sufficientemente elevata, per il recupero degli acidi.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di risciacquo

g)	Trattamento e riutilizzo di acque di processo contenenti olio e scagli nella laminazione a caldo	Le acque reflue contenenti olio e scaglie provenienti da attività di laminazione a caldo sono trattate separatamente impiegando diverse fasi di pulizia tra cui fosse di decantazione scaglia, serbatoi di sedimentazione, cicloni e filtrazione per separare olio e scaglie. Gran parte dell'acqua trattata è riutilizzata nel processo.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Presente impianto dedicato per il trattamento di questo tipo di processo.
h)	Descagliatura ad acqua nebulizzata avviata da sensori nella laminazione a caldo	I sensori e l'automazione sono utilizzati per determinare la posizione della carica e adeguare il volume dell'acqua di descagliatura che passa attraverso il nebulizzato.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Presenti sensori che fanno attivare il getto al passaggio del materiale in lavorazione

Tabella 1.6

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua

Settore	Unità	BAT-AEPL (MEDIA annua)	Stato di applicazione	Note
Laminazione a caldo	m^3/t	0,5 – 5	APPLICATA	anno 2021: 0,87 m^3/t
Laminazione a freddo	m^3/t	0,5 – 10	NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo nel ciclo produttivo
Trafilatura	m^3/t	0,5 – 5	NON PERTINENTE	Non presente il processo di trafilatura nel ciclo produttivo
Rivestimento in continuo	m^3/t	0,5 – 5	NON PERTINENTE	Non presente il processo di rivestimento in continuo nel ciclo produttivo

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 6.

Emissioni nell'aria prodotte dal riscaldamento

BAT 20. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di polveri nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure la tecnica a), in combinazione con la tecnica b) descritta di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Uso di combustibili a basso tenore di polveri e ceneri	I combustibili a basso tenore di polveri e ceneri comprendono ad esempio il gas naturale, il gas di petrolio liquefatto, il gas di altoforno depolverato e il gas di convertitore a ossigeno depolverato.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Combustibile metano

b)	Limitazione del trascinamento di polveri	Il trascinamento di polveri è limitato ad esempio: – nella misura in cui sia praticamente possibile, utilizzando carica pulita o pulendo la carica da scaglie libere e polveri prima di introdurla nel forno; – riducendo al minimo la polvere generata da danni al rivestimento refrattario: evitando ad esempio il contatto diretto delle fiamme con il rivestimento refrattario, applicando uno strato di ceramica sul rivestimento refrattario; – evitando il contatto diretto delle fiamme con la carica.	La prescrizione di evitare il contatto diretto delle fiamme con la carica non è applicabile nel caso di forni a fiamma diretta.	APPLICATA	La carica avviene in forni a fiamma diretta e pertanto la prescrizione di evitare il contatto diretto delle fiamme con la carica non è applicabile. Tuttavia, le bramme arrivano presso l'installazione come materia prima e presentano caratteristiche di qualità che non rendono necessario attuare fasi di pulizia in sito. La limitazione del trascinamento delle polveri è pertanto applicata in ragione della qualità della materia prima utilizzata.

Tabella 1.7

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'aria di polveri provenienti dal riscaldamento della carica

Parametro	Settore	Unità	BAT-AEL ([1]) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	Laminazione a caldo	mg/Nm^3	< 2 – 10	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare per l'immissione convogliata E1 ed E4 il valore di 5 mg/Nm^3
	Laminazione a freddo		< 2 – 10	NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo nel ciclo produttivo
	Trafilatura		< 2 – 10	NON PERTINENTE	Non presente il processo di trafilatura nel ciclo produttivo
	Rivestimento in continuo		< 2 – 10	NON PERTINENTE	Non presente il processo di rivestimento in continuo nel ciclo produttivo

([1]) Il BAT-AEL non si applica quando il flusso di massa delle polveri è inferiore a 100 g/ora.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

Emissioni nell'aria prodotte dal riscaldamento

BAT 21. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO_2 nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità prodotta da fonti energetiche non fossili oppure un combustibile, o una combinazione di combustibili, a basso tenore di zolfo.

Descrizione

I combustibili a basso tenore di zolfo comprendono ad esempio il gas naturale, il gas di petrolio liquefatto, il gas di altoforno, il gas di convertitore a ossigeno e il gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo.

Tabella 1.8

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di SO_2 convogliate nell'aria provenienti dal riscaldamento della carica

Parametro	Settore	Unità	**BAT-AEL** ([1]) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
SO_2	Laminazione a caldo	mg/Nm^3	50 – 200 ([1]) ([2])	NON PERTINENTE	Utilizzato gas naturale
	Laminazione a freddo, trafilatura, rivestimento in continuo di lamiere		20 – 100 ([1])	NON PERTINENTE	Non presenti i processi di laminazione a freddo o rivestimento in continuo di lamiere nel ciclo produttivo
([1]) Il BAT-AEL non si applica a impianti che utilizzano gas naturale al 100 % o riscaldamento elettrico al 100 %. ([2]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 300 mg/Nm3 se si utilizza una percentuale elevata di gas da forno a coke (> 50 % dell'apporto di energia)					
Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.					

Emissioni nell'aria prodotte dal riscaldamento

BAT 22. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NOX nell'aria provenienti dal riscaldamento, limitando al tempo stesso le emissioni di CO e le emissioni di NH_3 prodotte dall'impiego di SNCR e/o SCR, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica generata da fonti non fossili o un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Riduzione della produzione di emissioni					
a)	Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso potenziale di formazione di NO_X	Combustibili a basso potenziale di formazione di NOX, ad esempio il gas naturale, il gas di petrolio liquefatto, il gas di altoforno e il gas di convertitore a ossigeno.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Utilizzo di gas naturale
b)	Automazione e controllo del forno	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Automazione e controllo del forno
c)	Ottimizzazione della combustione	Cfr. sezione 1.7.2. Generalmente utilizzata in combinazione con altre tecniche.	Generalmente applicabile	APPLICATA	
d)	Bruciatori a basse emissioni di NO_X	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità può essere limitata negli impianti esistenti a motivo di vincoli di progettazione e/o operativi.	APPLICATA	Presenza di bruciatori low-NOx

e)	Ricircolazione degli scarichi gassosi	Ricircolazione (esterna) di parte degli scarichi gassosi nella camera di combustione per sostituire parte dell'aria fresca di combustione, con il duplice effetto di ridurre la temperatura e limitare la quantità di O_2 ai fini dell'ossidazione dell'azoto, limitando in tal modo la produzione di NO_X. Questa tecnica consiste nel convogliare gli scarichi gassosi provenienti dal forno nella fiamma al fine di ridurre il contenuto di ossigeno e quindi la temperatura di fiamma.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	APPLICATA	Recupero calore per riscaldo bramme
f)	Limitazione della temperatura di preriscaldamento dell'aria	La limitazione della temperatura di preriscaldamento dell'aria produce un calo della concentrazione delle emissioni di NO_X. Occorre cogliere un punto di equilibrio tra l'ottimizzazione del recupero di calore dagli scarichi gassosi e la riduzione al minimo delle emissioni di NO_X.	Potrebbe non essere applicabile in caso di forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.	APPLICATA	Temperatura di processo controllata
g)	Combustione flameless	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno (ad esempio volume del forno, spazio per i bruciatori, distanza tra i bruciatori) e dalla necessità di modificare il rivestimento refrattario. L'applicabilità può essere limitata per i processi in cui si richiede un rigoroso controllo della temperatura o del profilo delle temperature (ad esempio ricristallizzazione). Non applicabile ai forni che funzionano a temperatura inferiore alla temperatura di autoaccensione richiesta per la combustione flameless né ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.	APPLICATA	In condizioni di esercizio il funzionamento dei bruciatori è in modalità flameless. Al di sotto di determinate temperature (ad esempio l'avvio) la modalità è in fiamma libera.
h)	Combustione di ossigeno	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità può essere limitata per i forni che trasformano acciaio alto legato. L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno e dalla necessità di un flusso minimo di scarichi gassosi. Non applicabile ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.	NON NECESSARIA	La sostituzione dell'aria di combustione con ossigeno puro **non è attualmente compatibile** con la tecnologia dei bruciatori installati. L'applicazione della tecnica comporta un adeguamento impiantistico valutato come non al momento sostenibile e non necessario a fronte delle performance ambientali in emissione.
Trattamento degli scarichi gassosi					
i)	Riduzione catalitica selettiva (SCR)	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio. L'applicabilità può essere limitata nella ricottura discontinua a causa del variare delle temperature durante il ciclo di ricottura.	NON NECESSARIA	Presso l'installazione non sono presenti sistemi di abbattimento SCR (selective catalytic reduction - Riduzione catalitica selettiva), in quanto le performance ambientali in emissione convogliata sono già ottimali. - Adeguamento non necessario, in quanto il Gestore attua già un'adeguata combinazione delle tecniche descritte.

j)	Riduzione non catalitica (SNCR)	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla finestra ottimale di temperature e dal tempo di permanenza necessario alla reazione. L'applicabilità può essere limitata nella ricottura discontinua a causa del variare delle temperature durante il ciclo di ricottura.	NON NECESSARIA	Presso l'installazione non sono presenti sistemi di abbattimento SNCR (selective noncatalytic reduction - Riduzione non catalitica selettiva) in quanto le performance ambientali in emissione convogliata sono già ottimali. - Adeguamento non necessario, in quanto il Gestore attua già un'adeguata combinazione delle tecniche descritte.
k)	Ottimizzazione della progettazione e del funzionamento della SNCR/SCR	Cfr. sezione 1.7.2.	Applicabile solo in caso di ricorso alla SNCR/SCR per ridurre le emissioni di NO_X	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non sono presenti sistemi di abbattimento SCR (selective catalytic reduction - Riduzione catalitica selettiva) e/o SNCR (selective noncatalytic reduction - Riduzione non catalitica selettiva)

Tabella 1.9

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_X convogliate nell'aria e livelli di emissione indicativi per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della carica nella laminazione a caldo

Parametro	Tipo di combustibile	Lavorazione specifica	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
NO_X	100 % di gas naturale	Riscaldo	mg/Nm^3	Impianti nuovi: 80-200	Nessun livello indicativo	NON PERTINENTE	
				Impianti esistenti: 100-350		APPLICATA	La BAT-AEL riporta dei valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3% (rif. § considerazioni generali BATC – pag. 8 di 65) **Il Gestore dichiara di rispettare il valore limite di emissione di 250 mg/Nmc** con un riferimento ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%. Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) riparametrati al 5% di O_2: **89 – 311 mg/Nm^3**

		Riscaldamento intermedio	mg/Nm³	100-250		NON PERTINENTE	Non è presente la fase di riscaldamento intermedio nel ciclo produttivo
		Post-riscaldamento	mg/Nm³	100-200		NON PERTINENTE	Non è presente la fase di post-riscaldamento nel ciclo produttivo
	Altri combustibili	Riscaldamento intermedio, post-riscaldamento	mg/Nm³	100-350 ([1])		NON PERTINENTE	Non sono presenti la fasi di riscaldamento intermedio o post-riscaldamento nel ciclo produttivo
CO	100 % di gas naturale	Riscaldo	mg/Nm³	Nessuna BAT-AEL	10-50	APPLICATA	La BAT-AEL riporta dei valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3% (rif. § considerazioni generali BATC – pag. 8 di 65) **Il Gestore dichiara di rispettare il valore limite di emissione di 44 mg/Nmc** con un riferimento ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%. Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) riparametrati al 5% di O_2: **9 – 44 mg/Nm³**
		Riscaldamento intermedio	mg/Nm³		10-100	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di riscaldamento intermedio nel ciclo produttivo
		Post-riscaldamento	mg/Nm³		10-100	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di post-riscaldamento nel ciclo produttivo
	Altri combustibili	Riscaldamento intermedio, post-riscaldamento	mg/Nm³		10-50	NON PERTINENTE	Non sono presenti la fasi di riscaldamento intermedio o post-riscaldamento nel ciclo produttivo

([1]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 550 mg/Nm³ se si utilizza una percentuale elevata di gas da forno a coke o di gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo (> 50 % dell'apporto di energia)

Tabella 1.10

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_X convogliate nell'aria e livelli di emissione indicativi per le emissioni di CO convogliate nell'aria provenienti dal riscaldamento della carica nella laminazione a freddo

Parametro	Tipo di combustibile	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
NO_X	100 % di gas naturale	mg/Nm³	100-250 (1)	Nessun livello indicativo	NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo nel ciclo produttivo
	Altri combustibili	mg/Nm³	100-300 (2)		NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo nel ciclo produttivo
CO	100 % di gas naturale	mg/Nm³	Nessuna BAT-AEL	10-50	NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo nel ciclo produttivo

	Altri combustibili	mg/Nm³	Nessuna BAT-AEL	10-100	NON PERTINENTE	Non presente il processo di laminazione a freddo nel ciclo produttivo

(1) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 300 mg/Nm³ nella ricottura continua.
(2) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 550 mg/Nm³ se si utilizza una percentuale elevata di gas da forno a coke o di gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo (> 50 % dell'apporto di energia)

Tabella 1.11

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_X convogliate nell'aria e livello di emissione indicativo per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della carica nella trafilatura

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
NO_X	mg/Nm³	100-250	Nessun livello indicativo	NON PERTINENTE	Non presente il processo di trafilatura nel ciclo produttivo
CO	mg/Nm³	Nessuna BAT-AEL	10-50	NON PERTINENTE	Non presente il processo di trafilatura nel ciclo produttivo

Tabella 1.12

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_X convogliate nell'aria e livello di emissione indicativo per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della carica nel rivestimento in continuo

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
NO_X	mg/Nm³	100-300 (1)	Nessun livello indicativo	NON PERTINENTE	Non presente il processo di rivestimento in continuo nel ciclo produttivo
CO	mg/Nm³	Nessuna BAT-AEL	10-100	NON PERTINENTE	Non presente il processo di rivestimento in continuo nel ciclo produttivo

(1) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 550 mg/Nm3 se si utilizza una percentuale elevata di gas da forno a coke o di gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo (> 50 % dell'apporto di energia).

Tabella 1.13

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_X convogliate nell'aria e livello di emissione indicativo per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della vasca di zincatura nella zincatura discontinua

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
NO_X	mg/Nm³	70-300	Nessun livello indicativo	NON PERTINENTE	Non presente il processo di zincatura discontinua nel ciclo produttivo
CO	mg/Nm³	Nessuna BAT-AEL	10-100	NON PERTINENTE	Non presente il processo di zincatura discontinua nel ciclo produttivo

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

Emissioni nell'aria derivanti dalla sgrassatura				
BAT 23. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio, acidi e/o alcali derivanti dalla sgrassatura nella laminazione a freddo e nel rivestimento in continuo di lamiere, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica b) e/o la tecnica c) descritte di seguito.				
Tecnica		**Descrizione**	**Stato di applicazione**	**Note**
Raccolta delle emissioni				
a)	Serbatoi di sgrassatura chiusi combinati con estrazione dell'aria nel caso di sgrassatura continua	La sgrassatura si effettua in serbatoi chiusi e si estrae l'aria.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura
Trattamento degli scarichi gassosi				
b)	Lavaggio a umido	Cfr. sezione 1.7.2.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura
c)	Demister	Cfr. sezione 1.7.2.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di sgrassatura
Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.				

Emissioni nell'aria derivanti dal decapaggio				
BAT 24. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF, H_2SO_4) e SO_X derivanti dal decapaggio nelle attività di laminazione a caldo, laminazione a freddo, rivestimento in continuo e trafilatura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o la tecnica b) in combinazione con la tecnica c) descritta di seguito.				
Tecnica		**Descrizione**	**Stato di applicazione**	**Note**
Raccolta delle emissioni				
a)	Decapaggio continuo in serbatoi chiusi combinato con l'estrazione dei fumi	Il decapaggio continuo si effettua in serbatoi chiusi con limitate aperture di entrata e uscita per il nastro o il filo di acciaio. Si estraggono i fumi dai serbatoi di decapaggio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
b)	Decapaggio discontinuo in serbatoi provvisti di coperchi o di cappe di protezione combinato con l'estrazione dei fumi	I decapaggio discontinuo si effettua in serbatoi provvisti di coperchi o di cappe di protezione che possono essere aperti per inserire i coil di fili. Si estraggono i fumi dai serbatoi di decapaggio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
Trattamento degli scarichi gassosi				
c)	Lavaggio a umido seguito da demister	Cfr. sezione 1.7.2.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo

Tabella 1.14

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl, HF e SO_X nell'aria derivanti dal decapaggio nelle attività di laminazione a caldo, laminazione a freddo e rivestimento in continuo

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
HCl	mg/Nm^3	< 2-10 ([1])	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
HF	mg/Nm^3	< 1 ([2])	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo

SO_X	mg/Nm³	< 1-6 (³)	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo

(¹) Questo BAT-AEL si applica soltanto al decapaggio con acido cloridrico.
(²) Questo BAT-AEL si applica soltanto al decapaggio con miscele acide contenenti acido fluoridrico.
(³) Questo BAT-AEL si applica soltanto al decapaggio con acido solforico

Tabella 1.15

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e SO_X nell'aria derivanti dal decapaggio con acido cloridrico o acido solforico nelle attività di trafilatura

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
HCl	mg/Nm³	< 2-10 (¹)	NON PERTINENTE	Non presente la fase decapaggio nell'attività di trafilatura
SO_X	mg/Nm³	< 1-6 (²)	NON PERTINENTE	Non presente la fase decapaggio nell'attività di trafilatura

(¹) Questo BAT-AEL si applica soltanto al decapaggio con acido cloridrico.
(²) Questo BAT-AEL si applica soltanto al decapaggio con acido solforico.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

Emissioni nell'aria prodotte dal decapaggio

BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di NO_X derivanti dal decapaggio con acido nitrico (da solo o in combinazione con altri acidi) e le emissioni di NH_3 derivanti dall'uso della SCR, nelle attività di laminazione a caldo e laminazione a freddo, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito o una combinazione di tali tecniche.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Riduzione della produzione di emissioni					
a)	Decapaggio senza acido nitrico di acciaio alto legato	Il decapaggio dell'acciaio alto legato si effettua sostituendo interamente l'acido nitrico con un forte agente ossidante (ad esempio perossido di idrogeno).	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
b)	Aggiunta di perossido di idrogeno o urea all'cido di decapaggio	Il perossido di idrogeno o l'urea sono aggiunti direttamente all'acido di decapaggio per ridurre le emissioni di NO_X.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
Raccolta delle emissioni					
c)	Decapaggio continuo in serbatoio chiusi combinato con l'estrazione dei fumi	Il decapaggio continuo si effettua in serbatoi chiusi con limitate aperture di entrata e uscita per il nastro o il filo di acciaio. Si estraggono i fumi dal bagno di decapaggio.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo

d)	Decapaggio discontinuo in serbatoi provvisti di coperchi o di cappe di protezione combinato con l'estrazione dei fumi	Il decapaggio discontinuo si effettua in serbatoi provvisti di coperchi o di cappe di protezione che possono essere aperti per inserire i coil di fili. Si estraggono i fumi dai serbatoi di decapaggio.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
Trattamento degli scarichi gassosi					
e)	Lavaggio a umido con aggiunta di un agente ossidante (ad esempio perossido di idrogeno)	Cfr. sezione 1.7.2. Un agente ossidante (ad esempio il perossido di idrogeno) è aggiunto alla soluzione di lavaggio per ridurre le emissioni di NO_X. Se si utilizza il perossido di idrogeno, l'acido nitrico che si forma può essere riciclato nei serbatoi di decapaggio.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
f)	Riduzione catalitica selettiva (SCR)	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
g)	Otimizzazione della progettazione e del funzionamento della SCR	Cfr. sezione 1.7.2.	Applicabile solo in caso di ricorso alla SCR per ridurre le emissioni di NO_X.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo

Tabella 1.16

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di NO_X nell'aria derivanti dal decapaggio con acido nitrico (da solo o in combinazione con altri acidi) nelle attività di laminazione a caldo e laminazione a freddo

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
NO_X	mg/Nm^3	10-200	NON PERTINENTE	Non presente la fase di decapaggio nell'attività di laminazione a caldo
Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.				
Emissioni nell'aria derivanti dall'immersione a caldo				
BAT 26. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e zinco derivanti dall'immersione a caldo dopo il flussaggio nel rivestimento in continuo di fili e nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel ridurre la produzione di emissioni utilizzando la tecnica b) oppure le tecniche a) e b), nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica c) o la tecnica d), e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica e) descritta di seguito.				
Tecnica	**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
Riduzione della produzione di emissioni				
a) Flusso a bassa emissione di fumi	Il cloruro di ammonio negli agenti di flussaggio è parzialmente sostituito con altri cloruri alcalini (ad esempio cloruro di potassio) per ridurre la formazione di polveri.	L'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio nel cido produttivo

b)	Riduzione al minimo del trascinamento della soluzione di flussaggio	Ciò comprende tecniche quali: – messa a disposizione di un tempo sufficiente per il gocciolamento della soluzione di flussaggio [(cfr. BAT 15 c)]; – essiccamento prima dell'immersione.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio nel cido produttivo
Raccolta delle emissioni					
c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile alla fonte	L'aria è estratta dalla vasca, ad esempio mediante una cappa laterale o per estrazione dal bordo.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio nel cido produttivo
d)	Vasca coperta associata all'estrazione dell'aria	L'immersione a caldo si effettua in una vasca coperta con estrazione dell'aria.	L'applicabilità a impianti esistenti può essere limitata qualora la copertura interferisca con un sistema di trasporto esistente per i pezzi da sottoporre a trattamento nella zincatura discontinua.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio nel cido produttivo
Trattamento degli scarichi gassosi					
e)	Filtro a maniche	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio nel cido produttivo

Tabella 1.17

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di polvere nell'aria derivanti dall'immersione a caldo dopo il flussaggio nelle attività di rivestimento in continuo di fili e di zincatura discontinua

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	mg/Nm^3	< 2-5	NON PERTINENTE	Non presente la fase di flussaggio nel cido produttivo

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

Emissioni nell'aria prodotte dall'oliatura

BAT 27. Al fine di prevenire le emissioni nell'aria di nebbia d'olio e ridurre il consumo di olio derivanti dall'oliatura della superficie della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Stato di applicazione	Note
a)	Oliatura elettrostatica	L'olio è spruzzato sulla superficie metallica attraverso un campo elettrostatico che garantisce un'applicazione omogenea dell'olio e ottimizza la quantità di olio applicato. L'oliatrice è coperta e l'olio che non si deposita sulla superficie metallica è recuperato e riutilizzato all'interno dell'oliatrice stessa.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase descritta, in quanto tecnologicamente non necessaria
b)	Lubrificazione per contatto	Si usano lubrificatori a rulli, ad esempio rulli di feltro o rulli spremitori, a diretto contatto con la superficie metallica.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase descritta, in quanto tecnologicamente non necessaria

c)	Oliatura senza aria compressa	L'olio è applicato con ugelli in prossimità della superficie metallica utilizzando valvole ad alta frequenza.	NON PERTINENTE	Non è presente la fase descritta, in quanto tecnologicamente non necessaria

Emissioni nell'aria derivanti dal post-trattamento				
BAT 28. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il posttrattamento (fosfatazione e passivazione), la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) o la tecnica b), e in tal caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica c) e/o la tecnica d) descritte di seguito.				
Tecnica	**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
Raccolta delle emissioni				

a)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile alla fonte	Le emissioni derivanti da serbatoi di stoccaggio di sostanze chimiche e da bagni chimici sono catturate, ad esempio utilizzando una delle seguenti tecniche o una loro combinazione: – cappa laterale o estrazione dal bordo; – serbatoi provvisti di coperchi mobili; – cappe di protezione; – collocazione dei bagni in aree chiuse. Le emissioni catturate sono quindi estratte.	Applicabile soltanto quando il trattamento sia effettuato tramite spruzzo o si utilizzino sostanze volatili.	NON PERTINENTE	Non presenti emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il posttrattamento (fosfatazione e passivazione), in quanto fasi non presenti nel ciclo produttivo
b)	Serbatoi chiusi combinati con estrazione dell'aria nel caso di post-trattamento continuo	La fosfatazione e la passivazione avvengono in serbatoi chiusi, con estrazione dell'aria dai serbatoi stessi.	Applicabile soltanto quando il trattamento sia effettuato tramite spruzzo o si utilizzino sostanze volatili.	NON PERTINENTE	Non presenti emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il posttrattamento (fosfatazione e passivazione), in quanto fasi non presenti nel ciclo produttivo
Trattamento degli scarichi gassosi					
c)	Lavaggio a umido	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presenti emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il posttrattamento (fosfatazione e passivazione), in quanto fasi non presenti nel ciclo produttivo
d)	Demister	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non presenti emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il posttrattamento (fosfatazione e passivazione), in quanto fasi non presenti nel ciclo produttivo

Emissioni nell'aria derivanti dal recupero di acidi				
BAT 29. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF), SO_2 e NO_X derivanti dal recupero di acido esaurito (limitando al contempo le emissioni di CO), nonché le emissioni di NH_3 derivanti dall'uso della SCR, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.				
Tecnica	**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**

a)	Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso tenore di zolfo e/o basso potenziale di formazione di NO_X	Cfr. BAT 21 e BAT 22 a).	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido esaurito, nonché l'utilizzo della SCR (selective catalytic reduction – riduzione catalitica selettiva)
b)	Ottimizzazione della combustione	Cfr. sezione 1.7.2. Generalmente utilizzata in Combinazione con altre tecniche.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido esaurito, nonché l'utilizzo della SCR (selective catalytic reduction – riduzione catalitica selettiva)
c)	Bruciatori a basse emissioni di NOX	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità può essere limitata negli impianti esistenti a motivo di vincoli di progettazione e/o operativi.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido esaurito, nonché l'utilizzo della SCR (selective catalytic reduction – riduzione catalitica selettiva)
d)	Lavaggio a umido seguito da demister	Cfr. sezione 1.7.2. Nel caso di recupero di acidi misti, alla soluzione di lavaggio si aggiunge un alcale per rimuovere le tracce di HF e/o alla soluzione di lavaggio si aggiunge un agente ossidante (ad esempio il perossido di idrogeno) per ridurre le emissioni di NO_X. Se si utilizza il perossido di idrogeno, l'acido nitrico che si forma può essere riciclato nei serbatoi di decapaggio.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido esaurito, nonché l'utilizzo della SCR (selective catalytic reduction – riduzione catalitica selettiva)
e)	Riduzione catalitica selettiva (SCR)	Cfr. sezione 1.7.2.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido esaurito, nonché l'utilizzo della SCR (selective catalytic reduction – riduzione catalitica selettiva)
f)	Ottimizzazione della progettazione e del funzionamento della SCR	Cfr. sezione 1.7.2.	Applicabile solo in caso di ricorso alla SCR per ridurre le emissioni di NO_X.	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido esaurito, nonché l'utilizzo della SCR (selective catalytic reduction – riduzione catalitica selettiva)

Tabella 1.18

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di polvere, HCl, SO_2 e NO_X nell'aria derivanti dal recupero di acido cloridrico esaurito mediante arrostimento a spruzzo o mediante uso di reattori a letto fluido

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	mg/Nm^3	< 2-15	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido cloridrico esaurito mediante arrostimento a spruzzo o mediante uso di reattori a letto fluido
HCl	mg/Nm^3	< 2-15	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido cloridrico esaurito mediante arrostimento a spruzzo o mediante uso di reattori a letto fluido
SO_2	mg/Nm^3	< 10	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido cloridrico esaurito mediante arrostimento a spruzzo o mediante uso di reattori a letto fluido
NO_X	mg/Nm^3	50-180	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero dell'acido cloridrico esaurito mediante arrostimento a spruzzo o mediante uso di reattori a letto fluido

Tabella 1.19

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di polvere, HF e NO_X nell'aria derivanti dal recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
HF	mg/Nm³	< 1	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione
NO_X	mg/Nm³	50-100 ([1])	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione
Polveri	mg/Nm³	< 2-10	NON PERTINENTE	Non presente la fase di recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo o evaporazione

([1]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 200 mg/Nm3 nel caso di recupero di acidi misti mediante arrostimento a spruzzo.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

Emissioni nell'acqua

BAT 30.

Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note
Al fine di ridurre il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata con olio o grasso (ad esempio in seguito a fuoriuscite accidentali di olio o alla pulizia di emulsioni per laminazione e rinvenimento, soluzioni di sgrassatura e lubrificanti di trafilatura) che è avviata a ulteriore trattamento (cfr. BAT 31), la BAT consiste nella separazione della fase organica da quella acquosa.	La fase organica è separata da quella acquosa, ad esempio mediante schiumatura o separazione dell'emulsione con agenti idonei, evaporazione o filtrazione su membrana. La fase organica può essere utilizzata per il recupero di energia o di materiali [cfr. ad esempio BAT 34 f)].	APPLICATA	Il ciclo produttivo non dà luogo ad una possibile contaminazione dell'acqua con olio o grassi, tuttavia, in caso di eventi accidentali, il sistema di trattamento delle acque garantisce un trattamento idoneo per la riduzione del carico di inquinanti organici nell'acqua.

Emissioni nell'acqua

BAT 31. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le acque reflue utilizzando una combinazione delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica ([1])		Inquinanti abitualmente interessati	Stato di applicazione	Note
Trattamento preliminare, primario e generale, ad esempio				
a)	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
b)	Neutralizzazione	Acidi, alcali	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
c)	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi, idrocicloni, separazione olio/acqua o serbatoi di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	APPLICATA	Separazione fisica e filtrazione a granulato siliceo
Trattamento fisico-chimico, ad esempio				
d)	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria

e)	Precipitazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo, fluoruro	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
f)	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
g)	Nanofiltrazione / osmosi inversa	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili solubili, ad esempio sali e metalli	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
Trattamento biologico, ad esempio:				
h)	Trattamento aerobico	Composti organici biodegradabili	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
Rimozione dei solidi, ad esempio:				
i)	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria
j)	Sedimentazione		APPLICATA	Separazione fisica e filtrazione a granulato siliceo
k)	Filtrazione (ad esempio, filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		APPLICATA	Separazione fisica e filtrazione a granulato siliceo
l)	Flottazione		NON NECESSARIA	In ragione della qualità del refluo la tecnica non è tecnologicamente necessaria

([1]) Per la descrizione delle tecniche, cfr. la sezione 1.7.3

Tabella 1.20

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente

Sostanza / Parametro		Unità	BAT-AEL ([1])	Processi ai quali si applica il BAT-AEL	Stato di applicazione	Note
Solidi sospesi totali (TSS)		mg/l	5-30	Tutti i processi	NON PERTINENTE	Lo scarico **S1** ante-adeguamento PRTA (servizi igienici, spogliatoi, meteoriche ed esubero pozzi) è classificato come scarico **non industriale indiretto** che recapita nel canale orientale Nord affluente nel fiume Como e pertanto non riguarda i processi industriali. - Ad esito dell'attuazione degli adeguamenti della rete di gestione delle acque reflue, l'unico scarico classificato **industriale diretto** è lo scarico **S5** che tuttavia recapita in pubblica fognatura in gestione CAFC SPA e non in un corpo idrico.
Carbonio organico totale (TOC) ([1])		mg/l	10-30	Tutti i processi	NON PERTINENTE	
Domanda chimica di ossigeno (COD) ([2])		mg/l	30-90	Tutti i processi	NON PERTINENTE	
Indice degli idrocarburi (HOI)		mg/l	0,5-4	Tutti i processi	NON PERTINENTE	
Metalli	Cd	µg/l (mg/l)	1-5 (0,001-0,005)	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Cr	mg/l	0,01-0,1 ([4])	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Cr(VI)	µg/l (mg/l)	10-50 (0,01-0,05)	Decapaggio di acciaio alto legato oppure passivazione con composti di cromo esavalente	NON PERTINENTE	
	Fe	mg/l	1-5	Tutti i processi	NON PERTINENTE	
	Hg	µg/l (mg/l)	0,1-0,5 (0,0001-0,0005)	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Ni	mg/l	0,01-0,2 ([5])	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	

	Pb	µg/l (mg/l)	5-20 ([6]) ([7]) (0,005-0,02)	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Rivestimento in continuo con utilizzo di stagno	NON PERTINENTE	
	Zn	mg/l	0,05-1	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
Fosforo totale (P totale)		mg/l	0,2-1	Fosfatazione	NON PERTINENTE	
Fluoruro (F-)		mg/l	1-15	Decapaggio con miscele acide contenenti acido fluoridrico	NON PERTINENTE	

([1]) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.
([2]) Si applica il BAT-AEL per la COD o il BAT-AEL per il TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.
([3]) Il BAT-AEL si applica solo se le sostanze/i parametri in esame sono considerati rilevanti nel flusso di acque reflue sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.
([4]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 0,3 mg/l nel caso di acciai alto legati.
([5]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 0,4 mg/l nel caso di impianti che producono acciaio inossidabile austenitico.
([6]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 35 µg/l nel caso di impianti di trafilatura che utilizzano bagni al piombo.
([7]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 50 µg/l nel caso di impianti di trasformazione dell'acciaio al piombo.

Tabella 1.21

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente

Sostanza / Parametro		Unità	BAT-AEL ([1])	Processi ai quali si applica il BAT-AEL	Stato di applicazione	Note
Indice degli idrocarburi (HOI)		mg/l	0,5-4	Tutti i processi	NON PERTINENTE	Lo scarico **S1** pre-adeguamento PRTA (servizi igienici, spogliatoi, meteoriche ed esubero pozzi) è classificato come scarico **non industriale indiretto** che recapita nel canale orientale Nord affluente nel fiume Como e pertanto non riguarda i processi industriali. - Ad esito dell'attuazione degli adeguamenti della rete di gestione delle acque reflue, l'unico scarico classificato **industriale diretto** è lo scarico **S5** che tuttavia recapita in pubblica fognatura in gestione CAFC SPA e non in un corpo idrico.
Metalli	Cd	µg/l (mg/l)	1-5 (0,001-0,005)	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Cr	mg/l	0,01-0,1 ([4])	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Cr(VI)	µg/l (mg/l)	10-50 (0,01-0,05)	Decapaggio di acciaio alto legato oppure passivazione con composti di cromo esavalente	NON PERTINENTE	
	Fe	mg/l	1-5	Tutti i processi	NON PERTINENTE	
	Hg	µg/l (mg/l)	0,1-0,5 (0,0001-0,0005)	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Ni	mg/l	0,01-0,2 ([5])	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Pb	µg/l (mg/l)	5-20 ([6]) ([7]) (0,005-0,02)	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Rivestimento in continuo con utilizzo di stagno	NON PERTINENTE	
	Zn	mg/l	0,05-1	Tutti i processi ([3])	NON PERTINENTE	
Fluoruro (F-)		mg/l	1-15	Decapaggio con miscele acide contenenti acido fluoridrico	NON PERTINENTE	

([1]) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.
([2]) I BAT-AEL possono non essere applicabili se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati, purché ciò non comporti un livello più elevato di inquinamento ambientale.
([3]) Il BAT-AEL si applica solo se le sostanze/i parametri in esame sono considerati rilevanti nel flusso di acque reflue sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.
([4]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 0,3 mg/l nel caso di acciai alto legati.
([5]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 0,4 mg/l nel caso di impianti che producono acciaio inossidabile austenitico.
([6]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 35 µg/l nel caso di impianti di trafilatura che utilizzano bagni al piombo.
([7]) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 50 µg/l nel caso di impianti di trasformazione dell'acciaio al piombo.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 8.

Rumore e vibrazioni

BAT 32. Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:			
Descrizione	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo cronorogramma;	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.	NON NECESSARIA	Non sono in evidenza episodi documentati di vibrazioni o rumori molesti generati dal ciclo produttivo dell'installazione in riferimento ai recettori sensibili più prossimi.
ii) un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;		NON NECESSARIA	Non sono in evidenza episodi documentati di vibrazioni o rumori molesti generati dal ciclo produttivo dell'installazione in riferimento ai recettori sensibili più prossimi.
iii) un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;		NON NECESSARIA	Non sono in evidenza episodi documentati di vibrazioni o rumori molesti generati dal ciclo produttivo dell'installazione in riferimento ai recettori sensibili più prossimi.
iv) un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/ stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		NON NECESSARIA	Non sono in evidenza episodi documentati di vibrazioni o rumori molesti generati dal ciclo produttivo dell'installazione in riferimento ai recettori sensibili più prossimi.

Rumore e vibrazioni

BAT 33. Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		**Descrizione**	**Applicabilità**	**Stato di applicazione**	**Note**
a)	Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici può non essere applicabile a causa della mancanza di spazio e/o dei costi eccessivi.	APPLICATA	
b)	Misure operative	Tali tecniche comprendono: – ispezione e manutenzione delle apparecchiature; – chiusura di porte e finestre delle aree chiuse, se possibile; – apparecchiature utilizzate da personale esperto; – rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; – misure di contenimento del rumore, ad esempio durante le attività di produzione e manutenzione, trasporto e manipolazione di carica e materiali.	Generalmente applicabile.	APPLICATA	

c)	Apparecchiature a bassa rumorosità	Ciò comprende tecniche quali motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e ventole a bassa rumorosità.		APPLICATA	Per nuovi impianti o quando risulta necessario sostituire dei componenti
d)	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Ciò comprende tecniche quali: – fono-riduttori; – isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature; – confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose (macchine per scriccatura e macinazione, macchine trafilatrici, getti d'aria); – materiali da costruzione con elevate proprietà di isolamento acustico (ad esempio per muri, tetti, – finestre, porte).	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	APPLICATA	Per nuovi impianti o quando risulta necessario sostituire dei componenti
e)	Abbattimento del rumore	Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe non essere applicabile a causa della mancanza di spazio.	NON NECESSARIA	L'inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici) non è necessaria in rapporto alla pressione acustica generata dall'installazione.

Residui

BAT 34. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a) e un'appropriata combinazione delle tecniche da b) ad h) descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Piano di gestione dei residui	Il piano di gestione dei residui è parte integrante dell'EMS (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di residui, 2) ottimizzare il riutilizzo, il riciclaggio e/o il recupero dei residui, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti. Il piano di gestione dei residui può essere integrato nel piano complessivo di gestione dei residui di un più ampio complesso produttivo (ad esempio per la produzione del ferro e dell'acciaio).	Il livello di dettaglio e il grado di formalizzazione del piano di gestione dei residui dipenderanno in generale dalla natura, dalla dimensione e dalla complessità dell'installazione.	APPLICATA	Il Gestore già gestisce nell'ambito dell'istruzione P-STEEL-U
b)	Pretrattamento delle scaglie di laminazione oleose per utilizzi ulteriori	Ciò comprende tecniche quali: – bricchettatura o pellettizzazione; – riduzione del contenuto oleoso delle scaglie di laminazione oleose, ad esempio mediante trattamento termico, lavaggio o flottazione.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non sono presenti scaglie di laminazione oleose
c)	Uso delle scaglie di laminazione	Le scaglie di laminazione sono raccolte e utilizzate in loco o all'esterno, ad esempio nella produzione del ferro e dell'acciaio o del cemento.	Generalmente applicabile.	APPLICATA	Le scaglie di laminazione sono raccolte ed inviate a terzi per recupero
d)	Uso dei rottami metallici	I rottami metallici derivanti da processi meccanici (ad esempio da rifilatura e finitura) si utilizzano per la produzione del ferro e dell'acciaio. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	Generalmente applicabile.	APPLICATA	I rottami metallici sono raccolti ed inviati a terzi per recupero

e)	Riciclaggio di metalli e ossidi metallici derivanti dalla pulizia a secco degli scarichi gassosi	La parte grossolana dei metalli e degli ossidi metallici derivanti dalla pulitura a secco (ad esempio filtri a maniche) di scarichi gassosi derivanti da processi meccanici (ad esempio scriccatura e macinazione) è isolata, utilizzando tecniche meccaniche (ad esempio setacci) o tecniche magnetiche, e riciclata, ad esempio nella produzione del ferro e dell'acciaio. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	Generalmente applicabile.	APPLICATA	Inviati a terzi per recupero
f)	Uso dei fanghi oleosi	I fanghi oleosi residui, ad esempio derivanti dalla sgrassatura, sono disidratati per recuperare l'olio ivi contenuto al fine di recuperare materiali o energia. Se il contenuto d'acqua è modesto, il fango può essere utilizzato direttamente. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Non sono presenti fanghi oleosi
g)	Trattamento termico di fanghi di idrossidi derivanti dal recupero di acidi misti	I fanghi generati dal recupero di acidi misti sono sottoposti a trattamento termico per produrre un materiale ricco di fluoruro di calcio utilizzabile nei convertitori per decarburazione a mezzo di argon e ossigeno.	L'applicabilità può essere limitata dalla mancanza di spazio	NON PERTINENTE	Non è presente la fase di recupero
h)	Recupero e riutilizzo del materiale di granigliatura	Se la descagliatura meccanica è effettuata tramite granigliatura, il materiale di granigliatura è separato dalle scaglie e riutilizzato.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	La descagliatura è eseguita con getto di acqua in pressione e non tramite granigliatura

BAT 35. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, derivanti dall'immersione a caldo, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti zinco, utilizzando tutte le tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Riciclaggio delle polveri di filtri a maniche	Le polveri di filtri a maniche contenenti cloruro di ammonio e cloruro di zinco sono raccolte e riutilizzate, ad esempio per produrre agenti di flussaggio. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	Applicabile soltanto nell'immersione a caldo dopo il flussaggio. L'applicabilità può essere ridotta in funzione dell'esistenza di un mercato.	NON PERTINENTE	Fase di immersione a caldo non presente nel ciclo produttivo
b)	Riciclaggio di ceneri di zinco e di scorie di superficie	Lo zinco metallico è recuperato dalle ceneri di zinco e dalle scorie di superficie tramite fusione nei forni di recupero. I rimanenti residui contenenti zinco si utilizzano, ad esempio, per la produzione di ossido di zinco. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Fase di immersione a caldo non presente nel ciclo produttivo
c)	Riciclaggio delle scorie di fondo	Le scorie di fondo sono utilizzate, ad esempio, nelle industrie dei metalli non ferrosi per produrre zinco. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Fase di immersione a caldo non presente nel ciclo produttivo

BAT 36. Al fine di migliorare la riciclabilità e il potenziale di recupero dei residui contenenti zinco derivanti dall'immersione a caldo (ceneri di zinco, scorie di superficie, scorie di fondo, proiezioni e schizzi di zinco, nonché polveri di filtri a maniche), oltre che per prevenire o ridurre il rischio ambientale associato al loro stoccaggio, la BAT consiste nello stoccarli separatamente l'uno dall'altro e da altri residui su:

Descrizione	Stato di applicazione	Note
superfici impermeabili, in aree chiuse e in contenitori/sacchi chiusi, per le polveri di filtri a maniche	NON PERTINENTE	Fase di immersione a caldo non presente nel ciclo produttivo
superfici impermeabili e in aree coperte protette dalle acque superficiali di dilavamento, per tutti gli altri tipi di residui di cui sopra	NON PERTINENTE	Fase di immersione a caldo non presente nel ciclo produttivo

BAT 37. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla testurizzazione dei cilindri, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Stato di applicazione	Note
a)	Pulizia e riutilizzo dell'emulsione di macinazione	Le emulsioni di macinazione sono trattate utilizzando separatori lamellari o magnetici, oppure impiegando un processo di sedimentazione / chiarificazione per rimuovere i fanghi di macinazione e riutilizzare l'emulsione di macinazione.	NON PERTINENTE	La fase di testurizzazione/rettifica dei cilindri non viene eseguita presso l'installazione.
b)	Trattamento dei fanghi di macinazione	Trattamento dei fanghi di macinazione mediante separazione magnetica per recuperare le particelle di metallo e riciclare i metalli, ad esempio per la produzione del ferro e dell'acciaio.	NON PERTINENTE	La fase di testurizzazione/rettifica dei cilindri non viene eseguita presso l'installazione.
c)	Riciclaggio dei cilindri usurati	I cilindri usurati che non sono idonei alla testurizzazione sono riciclati per la produzione del ferro e dell'acciaio o restituiti al fabbricante per la rifabbricazione.	APPLICATA	Inviati a terzi per recupero.

Altre tecniche settoriali specifiche per ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento sono illustrate alla sezione 1.4.4. delle presenti conclusioni sulle BAT.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAMINAZIONE A CALDO

Efficienza energetica

BAT 38. Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte nella BAT 11 insieme a un'opportuna combinazione delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita da laminazione	Cfr. sezione 1.7.1.	Applicabile solo agli impianti adiacenti alla colata continua, nei limiti della configurazione dell'impianto e delle specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente la colata continua
b)	Caricamento a caldo/diretto	I prodotti in acciaio da colata continua sono caricati direttamente a caldo nei forni di riscaldo.	Applicabile solo agli impianti adiacenti alla colata continua, nei limiti della configurazione dell'impianto e delle specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente la colata continua
c)	Recupero di calore dal raffreddamento dei pattini	Il vapore prodotto durante il raffreddamento dei pattini che sostengono la carica nei forni di riscaldo è estratto e utilizzato in altri processi dell'impianto.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio e/o di una domanda adeguata di vapore.	NON NECESSARIA	Il ciclo produttivo non richiede l'utilizzo di vapore
d)	Conservazione del calore durante il trasferimento della carica	Si utilizzano dispositivi di copertura isolati tra la macchina per colata continua e il forno di riscaldo, nonché tra lo sgrossatore e il laminatoio per finitura.	Generalmente applicabile nei limiti della configurazione dell'impianto.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente la colata continua
e)	Coil box	Cfr. sezione 1.7.1.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente il processo di laminazione di coil
f)	Forni di recupero del calore	I forni di recupero del calore si utilizzano in aggiunta ai coil box per ripristinare la temperatura di laminazione dei coil e riportarli a una sequenza normale di laminazione nel caso di interruzione dei laminatoi.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente il processo di laminazione di coil
g)	Pressa bramme	Cfr. BAT 39 a). La pressa bramme, che consente di incrementare il tasso di caricamento a caldo, si usa per aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento della carica.	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dei treni di laminazione a caldo.	APPLICATA	Tecnica considerata per nuovi impianti o alle modifiche sostanziali

BAT 39. Al fine di aumentare l'efficienza energetica della laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Pressa bramme	L'uso di una pressa bramme prima dello sgrossatore permette di aumentare sensibilmente il tasso di caricamento a caldo e consente una riduzione più uniforme della larghezza sia ai margini che al centro del prodotto. La forma definitiva della bramma è pressoché rettangolare, ciò che riduce notevolmente il numero di passaggi di laminazione necessari per raggiungere le specifiche di prodotto.	Applicabile unicamente ai treni di laminazione a caldo. Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	APPLICATA	Tecnica considerata per nuovi impianti o alle modifiche sostanziali
b)	Ottimizzazione della laminazione tramite computer	La riduzione dello spessore è controllata utilizzando un computer per ridurre al minimo il numero di passaggi di laminazione.	Generalmente applicabile.	APPLICATA	

c)	Riduzione della frizione di laminazione	Cfr. sezione 1.7.1.	Applicabile unicamente ai treni di laminazione a caldo	NON PERTINENTE	Non sono utilizzati oli di laminazione al fine di ridurre la frizione di laminazione ed in ogni caso non è presente un laminatoio per finitura
d)	Coil box	Cfr. sezione 1.7.1.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente il processo di laminazione di coil
e)	Gabbia a tre cilindri	Una gabbia a tre cilindri aumenta la riduzione della sezione a ogni passaggio: ne risulta una riduzione complessiva del numero di passaggi di laminazione necessari per produrre fili e barre.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	La gabbia è unica ed è formata complessivamente da otto cilindri (quattro coppie). La tecnica non è pertinente, in quanto il processo di laminazione è relativo alle bramme e non anche alla produzione di fili o barre.
f)	Colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita da laminazione	Cfr. sezione 1.7.1.	Applicabile solo agli impianti adiacenti alla colata continua, nei limiti della configurazione dell'impianto e delle specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente la colata continua

Tabella 1.22

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nella laminazione

Prodotti in acciaio alla fine del processo di laminazione	Unità	BAT-AEPL (media annua)	Stato di applicazione	Note
Coil laminati a caldo (nastri), lamiere pesanti	MJ/t	100-400	APPLICATA	anno 2021: 192 MJ/t
Barre e vergelle	MJ/t	100-500 ([1])	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo
Travi, billette, rotaie e tubi	MJ/t	100-300	NON PERTINENTE	Semilavorati non realizzati nel ciclo produttivo

([1]) Nel caso di acciaio alto legato (ad esempio acciaio inossidabile austenitico), il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL è di 1 000 MJ/t.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 6.

Uso efficiente dei materiali

BAT 40. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento dal condizionamento della carica, la BAT consiste nell'evitare oppure, qualora ciò non sia praticabile, nel ridurre la necessità di condizionamenti applicando una delle tecniche descritte di seguito, o una combinazione di esse.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Controllo della qualità tramite computer	La qualità delle bramme è controllata da un computer che consente di adeguare le condizioni di colata per ridurre al minimo i difetti superficiali, e permette di effettuare la scriccatura manuale soltanto sulle aree danneggiate, anziché la scriccatura dell'intera bramma.	Applicabile unicamente agli impianti a colata continua.	NON PERTINENTE	Presso l'installazione non è presente la colata continua
b)	Taglio longitudinale delle bramme	Le bramme (spesso colate in varie larghezze) sono tagliate longitudinalmente prima della laminazione a caldo tramite dispositivi di taglio longitudinale, laminazione a taglio o cannelli manuali o montati su un macchinario.	Potrebbe non essere applicabile a bramme prodotte da lingotti.	APPLICATA	Taglio effettuato tramite cannelli automatici
c)	Bordatura o rifilatura di bramme cuneiformi.	La laminazione delle bramme cuneiformi richiede impostazioni speciali: il cuneo è eliminato mediante bordatura (ad esempio utilizzando un controllo automatico della larghezza oppure una pressa bramme) o rifilatura.	Potrebbe non essere applicabile a bramme prodotte da lingotti. Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.	APPLICATA	Tecnica considerata per i nuovi impianti o alle modifiche sostanziali

BAT 41. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella laminazione per la produzione di articoli piatti, la BAT consiste nel ridurre la produzione di rottami metallici utilizzando entrambe le tecniche descritte di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note
a)	Ottimizzazione del taglio	Il taglio della carica dopo la sgrossatura è controllato da un sistema di misurazione della forma (ad esempio una telecamera) per ridurre al minimo la quantità di ritagli di metallo.	APPLICATA	
b)	Controllo della forma della carica durante la laminazione	Qualsiasi deformazione della carica durante la laminazione è monitorata e controllata in modo da garantire che l'acciaio laminato assuma una forma il più possibile rettangolare e da ridurre al minimo la necessità di rifilatura.	APPLICATA	

Emissioni nell'aria

BAT 42. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo durante la trasformazione meccanica (taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura), la scriccatura e la saldatura, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni usando le tecniche a) e b) e in tal caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando una delle tecniche da c) a e) descritte di seguito, o una loro

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Raccolta delle emissioni					
a)	Scriccatura e macinazione in ambienti chiusi associate all'estrazione dell'aria	Le operazioni di scriccatura (diversa dalla scriccatura manuale) e di macinazione sono effettuate in ambienti completamente chiusi (ad esempio sotto cappe chiuse) con estrazione dell'aria.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	La fase della scriccatura non viene eseguita, in quanto le bramme provenienti da terzi presentano già caratteristiche qualità
b)	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni	Le emissioni derivanti da taglio longitudinale, descagliatura, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura e saldatura sono raccolte utilizzando ad esempio cappe o per estrazione dai bordi. Per la sgrossatura e la laminazione, nel caso di livelli modesti di produzione di polveri, ad esempio inferiori a 100 g/h, si può utilizzare invece l'acqua nebulizzata (cfr. BAT 43).	Potrebbe non essere applicabile per la saldatura nel caso di livelli modesti di produzione di polveri, ad esempio inferiori a 50 g/h.	APPLICATA	ove ne sia richiesto in base alle concentrazioni in ambiente di lavoro
Trattamento degli scarichi gassosi					
c)	Precipitatore elettrostatico	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile.	NON NECESSARIO	La natura del refluo gassoso non rende necessaria l'attuazione della tecnica
d)	Filtro a maniche	Cfr. sezione 1.7.2.	Potrebbe non essere applicabile in caso di scarichi gassosi con alto tenore di umidità.	APPLICATO	
e)	Lavaggio a umido	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile.	NON NECESSARIO	La natura del refluo gassoso non rende necessaria l'attuazione della tecnica

Tabella 1.23

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'aria di polveri, piombo e nickel derivanti dalla trasformazione meccanica (comprese le operazioni di taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura), dalla scriccatura (diversa dalla scriccatura manuale) e dalla saldatura

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	mg/Nm^3	< 2-5 ([1])	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di: 5 mg/Nm^3
Ni		0,01-0,1 ([2])	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di: 0,1 mg/Nm^3
Pb		0,01-0,35 ([2])	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di: 0,35 mg/Nm^3

([1]) Quando un filtro a maniche non è applicabile, il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore, e raggiungere 7 mg/Nm^3.
([2]) Il BAT-AEL si applica solo se la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

BAT 43. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo durante la sgrossatura e la laminazione nel caso di livelli modesti di produzione di polveri [ad esempio inferiori a 100 g/h: cfr. BAT 42 b)], la BAT consiste nell'impiego di acqua nebulizzata.

Descrizione	Stato di applicazione	Note
I sistemi di iniezione di acqua nebulizzata sono installati sul lato d'uscita di ciascuna gabbia sgrossatrice e di laminazione per abbattere la produzione di polveri. L'umidificazione delle particelle di polvere favorisce la loro agglomerazione e sedimentazione. L'acqua è raccolta sul fondo della gabbia e trattata (cfr. BAT 31).	APPLICATA	In uscita dalla gabbia di laminazione si avvia la fase di descagliatura automatica effettuata con getto di acqua ad alta pressione

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAMINAZIONE A FREDDO

Le conclusioni sulle BAT nella presente sezione si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT illustrate alla pertinente sezione.

Efficienza energetica

BAT 44. Al fine di aumentare l'efficienza energetica della laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Laminazione continua per acciaio basso legato e acciaio legato	Si utilizza la laminazione continua (ad esempio utilizzando laminatoi tandem) anziché la laminazione discontinua convenzionale (ad esempio utilizzando laminatoi quarto reversibile); in tal modo si ottiene un'alimentazione stabile e arresti e riavvii meno frequenti.	Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto. L'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
b)	Riduzione della frizione di laminazione	Cfr. sezione 1.7.1.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
c)	Ottimizzazione della laminazione tramite computer	La riduzione dello spessore è controllata utilizzando un computer per ridurre al minimo il numero di passaggi di laminazione.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

Tabella 1.24
Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nella laminazione

Prodotti in acciaio alla fine del processo di laminazione	Unità	BAT-AEPL (media annua)	Stato di applicazione	Note
Coil laminati a freddo	MJ/t	100-300 (1)	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
Acciaio per imballaggio	MJ/t	250-400	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

(1) Nel caso di acciaio alto legato (ad esempio acciaio inossidabile austenitico), il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEPL può essere maggiore e raggiungere 1 600 MJ/t.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 6.

Uso efficiente dei materiali

BAT 45. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Monitoraggio e adeguamento della qualità dell'emulsione per la laminazione	Le caratteristiche importanti dell'emulsione per la laminazione (ad esempio concentrazione dell'olio, pH, dimensioni delle goccioline dell'emulsione, indice di saponificazione, oncentrazione di acido, concentrazione di particelle fini di ferro, concentrazione di batteri) sono monitorate periodicamente o continuamente per individuare anomalie nella qualità dell'emulsione e adottare azioni correttive se necessario.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

b)	Prevenzione della contaminazione dell'emulsione per laminazione	Per prevenire la contaminazione dell'emulsione per laminazione si adottano tecniche quali: – controllo periodico e manutenzione preventiva del sistema idraulico e del sistema di circolazione dell'emulsione; – riduzione della crescita batterica nel sistema di emulsione per laminazione mediante pulizia periodica o funzionamento a basse temperature.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
c)	Pulizia e riutilizzo dell'emulsione per laminazione	Il particolato (ad esempio polveri, frammenti e scaglie di acciaio) che contamina l'emulsione per laminazione è rimosso in un circuito di pulizia (solitamente basato sulla sedimentazione associata alla filtrazione e/o separazione magnetica) per mantenere la qualità dell'emulsione; l'emulsione per laminazione trattata è riutilizzata. Il grado di riutilizzo è limitato dal tenore di impurità dell'emulsione.	L'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
d)	Scelta ottimale dell'olio di laminazione e del sistema di emulsione	L'olio di laminazione e i sistemi di emulsione sono scelti attentamente per fornire la prestazione ottimale per un determinato processo e prodotto. Le caratteristiche pertinenti da considerare sono, ad esempio: – una buona lubrificazione; – il potenziale di una facile separazione dei contaminanti; – la stabilità dell'emulsione e la dispersione dell'olio nell'emulsione; – la non degradazione dell'olio durante un lungo periodo di inattività.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
e)	Riduzione al minimo del consumo dell'emulsione d'olio / per laminazione	Il consumo dell'emulsione d'olio/per laminazione è ridotto al minimo utilizzando tecniche quali: – imitazione della concentrazione d'olio al minimo necessario per la lubrificazione; – limitazione del trascinamento dell'emulsione dalle gabbie precedenti (ad esempio separando le celle di emulsione o proteggendo le gabbie del laminatoio); – impiego di lame ad aria associate ad aspirazione dei bordi per ridurre l'emulsione residua e l'olio sul nastro.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

Emissioni nell'aria

BAT 46. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Raccolta delle emissioni					
a)	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni	Le emissioni derivanti da svolgimento dei coil, predescagliatura meccanica, spianatura e saldatura sono raccolte utilizzando ad esempio cappe o per estrazione dai bordi.	Potrebbe non essere applicabile per la saldatura nel caso di livelli modesti di produzione di polveri, ad esempio inferiori a 50 g/h.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

Trattamento degli scarichi gassosi					
b)	Filtro a maniche	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

Tabella 1.25

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'aria di polveri, nichel e piombo derivanti da svolgimento dei coil, predescagliatura meccanica, spianatura e saldatura

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	mg/Nm³	< 2-5 (1)	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
Ni		0,01-0,1 (1)	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
Pb		≤ 0,003 (1)	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

(1) Il BAT-AEL si applica solo se la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.

BAT 47. Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio derivanti dal rinvenimento, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
a)	Rinvenimento a secco	Per il rinvenimento non sono utilizzati acqua né lubrificanti.	Non applicabile ai prodotti da imballaggio in banda stagnata né ad altri prodotti con requisiti di alto allungamento.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
b)	Lubrificazione a basso volume nel rinvenimento a umido	Si utilizzano i sistemi di lubrificazione a basso volume per fornire esattamente la quantità di lubrificanti necessaria a ridurre la frizione tra i cilindri e la carica.	Nel caso di acciaio inossidabile l'applicabilità può essere limitata a causa di specifiche di prodotto.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

BAT 48. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio derivanti da laminazione, rinvenimento a umido e finitura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) in combinazione con la tecnica b) o in combinazione con entrambe le tecniche b) e c) descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Stato di applicazione	Note
Raccolta delle emissioni				
a)	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni	Le emissioni derivanti da laminazione, rinvenimento a umido e finitura sono raccolte utilizzando ad esempio cappe o per estrazione dai bordi.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
Trattamento degli scarichi gassosi				
b)	Demister	Cfr. sezione 1.7.2.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
c)	Separatore nebbia d'olio	Per separe l'olio dall'aria estratta si utilizzano separatori contenenti deflettori, piatti filtranti o filtri a griglia.	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente

Tabella 1.26 **Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di TCOV convogliate nell'aria derivanti da laminazione, rinvenimento a umido e finitura**				
Parametro	**Unità**	**BAT-AEL** (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	**Stato di applicazione**	**Note**
TCOV	mg/Nm^3	< 3-8	NON PERTINENTE	Processo di laminazione a freddo non presente
Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.				

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA TRAFILATURA

Le conclusioni sulle BAT nella presente sezione si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT illustrate alla pertinente sezione.

Efficienza energetica		
BAT 49. Al fine di aumentare l'efficienza energetica e l'uso efficiente dei materiali dei bagni al piombo, la BAT consiste nell'utilizzare uno strato protettivo flottante sulla superficie deibagni al piombo oppure coperture per i serbatoi.		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
Gli strati protettivi flottanti e le coperture per i serbatoi riducono al minimo le perdite di calore e l'ossidazione del piombo.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Uso efficiente dei materiali		
BAT 50. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla trafilatura a umido, la BAT consiste nel pulire e riutilizzare il lubrificante di trafilatura.		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
Si utilizza un circuito di pulizia, ad esempio con filtrazione e/o centrifuga per pulire il lubrificante di trafilatura in modo da riutilizzarlo.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Emissioni nell'aria		
BAT 51. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e piombo derivanti da bagni al piombo, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.		

	Tecnica	**Descrizione**	**Stato di applicazione**	**Note**
Riduzione della produzione di emissioni				
a)	Riduzione al minimo del trascinamento del piombo	Le tecniche comprendono l'uso di ghiaia di antracite per raschiare il piombo e l'accoppiamento del bagno al piombo con il decapaggio in linea.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
b)	Strato protettivo flottante o copertura del serbatoio	Cfr. BAT 49. Anche gli strati protettivi flottanti e le coperture per i serbatoi riducono le emissioni nell'aria.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Raccolta delle emissioni				
c)	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni	Le emissioni derivanti dal bagno al piombo sono raccolte utilizzando ad esempio cappe o per estrazione dai bordi.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Trattamento degli scarichi gassosi				
d)	Filtro a maniche	Cfr. sezione 1.7.2.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente

Tabella 1.27

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polveri e piombo convogliate nell'aria provenienti da bagni al piombo

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	mg/Nm³	< 2-5	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Pb	mg/Nm³	≤ 0,5	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.				

BAT 52. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nell'aria derivanti da trafilatura a secco, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) o la tecnica b), e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica c), descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Raccolta delle emissioni					
a)	Macchina trafilatrice coperta associata all'estrazione dell'aria	La macchina trafilatrice è interamente coperta per evitare dispersioni di polvere; l'aria è estratta.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla configurazione dell'impianto.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
b)	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni	Le emissioni provenienti dalla macchina trafilatrice sono raccolte utilizzando ad esempio cappe o per estrazione dai bordi.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Trattamento degli scarichi gassosi					
c)	Filtro a maniche	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente

Tabella 1.28

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'aria di polveri provenienti dalla trafilatura a secco

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
Polveri	mg/Nm³	< 2-5	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.				

BAT 53. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio derivanti dai bagni di tempra in olio, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Stato di applicazione	Note
Raccolta delle emissioni				
a)	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni	Le emissioni derivanti dai bagni di tempra in olio sono raccolte utilizzando ad esempio una cappa laterale o per estrazione dai bordi.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
Trattamento degli scarichi gassosi				
b)	Demister	Cfr. sezione 1.7.2.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.		
Residui		
BAT 54.		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti piombo riciclandoli, ad esempio avviandoli alle industrie di metalli non ferrosi per produrre piombo.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente
BAT 55.		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
Al fine di evitare o ridurre il rischio ambientale associato allo stoccaggio di residui contenenti piombo provenienti da bagni al piombo (ad esempio materiali dello strato protettivo e ossidi di piombo) la BAT consiste nello stoccaggio dei residui contenenti piombo separatamente da altri residui, su superfici impermeabili e in aree chiuse o in contenitori chiusi.	NON PERTINENTE	Processo di trafilatura non presente

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO IN CONTINUO DI LAMIERE E FILI

Le conclusioni sulle BAT nella presente sezione si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT illustrate alla pertinente sezione.

Uso efficiente dei materiali				
BAT 56. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo continua di nastri, la BAT consiste nell'evitare l'eccesso di rivestimento metallico utilizzando entrambe le tecniche descritte di seguito.				
Tecnica		**Descrizione**	**Stato di applicazione**	**Note**
a)	Lame ad aria per il controllo dello spessore di rivestimento	Dopo l'estrazione dal bagno di zinco fuso, getti d'aria diffusi per tutta la larghezza del nastro asportano mediante soffiaggio il rivestimento metallico in eccesso dalla superficie del nastro facendolo riaffluire nella vasca di zincatura.	NON PERTINENTE	Processo di rivestimento in continuo di lamiere e fili non presente
b)	Stabilizzazione del nastro	L'efficienza della rimozione del rivestimento in eccesso mediante lame ad aria migliora se si limitano le oscillazioni del nastro, ad esempio aumentando la tensione del nastro stesso, utilizzando appoggi pot a basse vibrazioni, oppure stabilizzatori elettromagnetici.	NON PERTINENTE	Processo di rivestimento in continuo di lamiere e fili non presente
BAT 57. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo continua di fili, la BAT consiste nell'evitare l'eccesso di rivestimento metallico utilizzando una delle tecniche descritte di seguito.				
Tecnica		**Descrizione**	**Stato di applicazione**	**Note**
a)	Pulizia ad aria o ad azoto	Dopo l'estrazione dal bagno di zinco fuso, getti d'aria o di gas circolari lungo il filo asportano mediante soffiaggio il rivestimento metallico in eccesso dalla superficie del filo facendolo riaffluire nella vasca di zincatura.	NON PERTINENTE	Processo di rivestimento in continuo di lamiere e fili non presente
b)	Pulizia meccanica	Dopo l'estrazione dal bagno di zinco fuso, il filo si fa passare attraverso un'attrezzatura o un materiale di pulizia (ad esempio spugnette, ugelli, anelli, carbone granulare) che rimuove il rivestimento metallico in eccesso dalla superficie del filo facendolo riaffluire nella vasca di zincatura.	NON PERTINENTE	Processo di rivestimento in continuo di lamiere e fili non presente

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA ZINCATURA DISCONTINUA

Le conclusioni sulle BAT nella presente sezione si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT illustrate alla pertinente sezione.

Residui

BAT 58. Al fine di prevenire la produzione di acidi esauriti con alte concentrazioni di zinco e ferro oppure, qualora ciò non sia praticabile, ridurne la quantità avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'effettuare il decapaggio separatamente dallo strippaggio.

Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Il decapaggio e lo strippaggio sono effettuati in serbatoi separati al fine di prevenire la produzione di acidi esauriti con alte concentrazioni di zinco e ferro oppure per ridurne la quantità avviata a smaltimento.	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio qualora si rendano necessari serbatoi supplementari per lo strippaggio.	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

BAT 59. Al fine di ridurre la quantità di soluzioni di strippaggio esaurite con alte concentrazioni di zinco avviate allo smaltimento, la BAT consiste nel recuperare le soluzioni di strippaggio esaurite e/o il $ZnCl_2$ e il NH_4Cl ivi contenuti.

Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le tecniche per recuperare in loco o all'esterno le soluzioni di strippaggio esaurite con alte concentrazioni di zinco comprendono:		
la rimozione dello zinco mediante scambio ionico. L'acido trattato può essere utilizzato nel decapaggio, mentre la soluzione contenente $ZnCl_2$- e NH_4Cl-derivante dallo strippaggio della resina scambiatrice di ioni può essere utilizzata per il flussaggio;	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente
la rimozione dello zinco mediante estrazione con solventi. L'acido trattato può essere utilizzato nel decapaggio, mentre il concentrato contenente zinco derivante dallo strippaggio e dall'evaporazione può essere utilizzato per altri scopi.	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

Uso efficiente dei materiali

BAT 60. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo continua di fili, la BAT consiste nell'evitare l'eccesso di rivestimento metallico utilizzando una delle tecniche descritte di seguito.

Tecnica		Descrizione	Stato di applicazione	Note
a)	Ottimizzazione del tempo di immersione	Il tempo d'immersione è limitato alla durata necessaria per rispettare le specifiche di spessore del rivestimento.	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente
b)	Lenta estrazione dal bagno dei pezzi da sottoporre a trattamento	Estraendo lentamente i pezzi zincati dalla vasca di zincatura, lo sgocciolamento migliora e si riducono le proiezioni e gli schizzi di zinco.	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

BAT 61.

Descrizione	Stato di applicazione	Note
Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento derivanti dall'eccesso di zinco asportato mediante soffiaggio dai tubi zincati, la BAT consiste nel recuperare particelle contenenti zinco per riutilizzarle nella vasca di zincatura, oppure nell'avviarle al recupero dello zinco.	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

Emissioni nell'aria

BAT 62. Al fine di ridurre le emissioni di HCl nell'aria derivanti dal decapaggio e dallo strippaggio nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel controllare i parametri operativi (ossia temperatura e concentrazione di acidi nel bagno) e nell'utilizzare le tecniche descritte di seguito secondo l'ordine di priorità seguente:

— la tecnica a) in combinazione con la tecnica c);
— la tecnica b) in combinazione con la tecnica c);
— la tecnica d) in combinazione con la tecnica b);
— la tecnica d).

La tecnica d) costituisce una BAT soltanto per gli impianti esistenti, a condizione che garantisca almeno un livello equivalente di protezione ambientale, rispetto all'utilizzo della tecnica c) in combinazione con le tecnichea) o b).

Tecnica		Descrizione	Applicabilità	Stato di applicazione	Note
Raccolta delle emissioni					
a)	Segmento di pretrattamento confinato con estrazione	L'intero segmento di pretrattamento (ad esempio sgrassatura, decapaggio, flussaggio) è confinato e i fumi sono estratti dall'aria confinata.	Applicabile soltanto ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente
b)	Estrazione mediante cappa laterale o estrazione dai bordi	I fumi acidi provenienti dai serbatoi di decapaggio sono estratti mediante cappe laterali o per estrazione dai bordi ai margini dei serbatoi di decapaggio. Tale operazione può estendersi anche alle emissioni provenienti dai serbatoi di sgrassatura.	L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente
Trattamento degli scarichi gassosi					
c)	Lavaggio a umido seguito da demister	Cfr. sezione 1.7.2.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente
Riduzione della produzione di emissioni					
d)	Intervallo operativo limitato per i bagni di decapaggio aperto con acido cloridrico	I bagni con acido cloridrico funzionano rigorosamente entro l'intervallo di temperatura e di concentrazione dell'HCl determinato dalle condizioni seguenti: a) 4 °C < T < (80 – 4 w) °C; b) 2 % in peso < w < (20 – T/4) % in peso, dove T è la temperatura dell'acido di decapaggio espressa in °C e w la concentrazione dell'HCl espressa in % in peso. La temperatura del bagno è misurata almeno una volta al giorno. La concentrazione di HCl nel bagno è misurata a ogni rabbocco con acido di riserva e in ogni caso almeno una volta alla settimana. Per limitare l'evaporazione, il movimento d'aria lungo le superfici del bagno (ad esempio a causa della ventilazione) è ridotto al minimo.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

Tabella 1.29

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl nell'aria derivanti dal decapaggio e dallo strippaggio con acido cloridrico nella zincatura discontinua

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
HCl	mg/Nm^3	< 2-6	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

Il monitoraggio associato è illustrato nella BAT 7.		
Scarico di acque reflue		
BAT 63. La BAT non consiste nello scarico di acque reflue dalla zincatura discontinua.		
Descrizione	**Stato di applicazione**	**Note**
Sono prodotti soltanto residui liquidi (ad esempio acido di decapaggio esaurito, soluzioni di sgrassatura esaurite e soluzioni di flussaggio esaurite). Tali residui sono raccolti. Sono quindi adeguatamente trattati a fini di riciclaggio o recupero, e/o avviati allo smaltimento (cfr. BAT 18 e BAT 59).	NON PERTINENTE	Processo di zincatura discontinua non presente

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il Gestore MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al **punto 2.3, lettera a)** [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Enrico Fermi 33, in Comune di San Giorgio di Nogaro, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità massima pari a **70 Mg di acciaio grezzo all'ora** [588.000 Mg/anno / 350 giorni lavorativi / 24 ore], riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E1 (FORNO RISCALDO BRAMME)
Punto di emissione E4 (FORNO DI PRERISCALDO E NORMALIZZAZIONE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	5 mg/Nm^3	Tab. 1.7
Ossidi di azoto (espressi come NO_x)	250 mg/Nm^3 (*)	Tab. 1.9
Monossido di carbonio (espresso come CO)	44 mg/Nm^3 (*)	Tab. 1.9
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punto di emissione E2 (GRANIGLIATRICE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	10 mg/Nm^3	--

Punto di emissione E3 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 2)
Punto di emissione E5 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 4)
Punto di emissione E6 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 2)
Punto di emissione E7 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 7)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	5 mg/Nm^3	Tab. 1.23
Ossidi di azoto (espressi come NO_2)	500 mg/Nm^3	--
Sostanze di cui alla tabella B, classe I dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,2 mg/Nm^3 (1)	--
Sostanze di cui alla tabella B, classe II dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	1 mg/Nm^3 (1)	--
Nichel e suoi composti espressi come Ni Sostanza di cui alla tabella B, classe II dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,1 mg/Nm^3	Tab. 1.23
Sostanze di cui alla tabella B, classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	5 mg/Nm^3 (1)	--
Piombo e suoi composti, espressi come Pb Sostanze di cui alla tabella B, classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,35 mg/Nm^3	Tab. 1.23

(1) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione:
- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate;
- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori.

Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.

Prescrizioni per le emissioni convogliate in atmosfera:

1. il Gestore deve effettuare il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo;
2. il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);
4. per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi;
5. entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, i punti di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera E1, E2, E4, E5, E7, E8 ed E9 devono essere dotati di flange a piastra (con corrispondenti flange cieche di chiusura) di almeno 116 mm di diametro (corrispondente alla DN 100 - UNI EN 1092) con tronchetto di collegamento che deve avere una lunghezza, corrispondente alla distanza tra la flangia e la parete esterna del camino (compresa la coibentazione), di almeno 100 mm;
6. entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, l'emissione E8 deve essere dotato di due bocchelli posti a 90° tra di loro.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

Sono autorizzate le emissioni diffuse delle linee di trattamento fanghi derivanti dagli impianti di trattamento acque.

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

1. la gestione delle attività lavorative e degli impianti deve essere effettuata con modalità atte a ridurre al minimo l'emissione di sostanze odorigene;
2. il Gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente.

SCARICHI IDRICI – STATO DI FATTO

È autorizzato il seguente scarico idrico:

<table>
<tr><th>#</th><th>Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td rowspan="3">S1</td><td>Acque meteoriche di dilavamento di 1^ e 2^ pioggia delle coperture e dei piazzali esterni</td><td rowspan="3">Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="2">Vasche di decantazione</td></tr>
<tr><td>Acque reflue provenienti dal troppo pieno dei pozzi di emungimento</td></tr>
<tr><td>Acque reflue assimiliate alle domestiche provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi</td><td>Vasche Imhoff</td></tr>
</table>

È altresì presente il seguente scarico idrico:

<table>
<tr><th>#</th><th colspan="2">Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td>S2 (*)</td><td>AREA F</td><td>scarico impianto di trattamento acque emungimento</td><td>Fosso Magri (in planimetria indicato «canale colatore 8») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td>Impianto di depurazione</td></tr>
</table>

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

<u>Prescrizioni per lo scarico idrico S1</u>

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
2. lo scarico S1 deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006.

SCARICHI IDRICI – STATO DI PROGETTO

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	AREA C	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 18.782 mq, dedicata al deposito del materiale finito	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA D	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 10.800 mq, dedicata al parcheggio e alla manovra		
S4	AREA E	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 6.945 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*fosso*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA F	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 12.595 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
	AREA G	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 22.710 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
S5	Spurghi acque di raffreddamento		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
	Troppo pieno impianto depurazione acque			
S7	AREA A	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 2.278 mq, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti ferrosi (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA B	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 3.218 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)		

Sono altresì presenti i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S2 (*)	AREA F	scarico impianto di trattamento acque emungimento	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Impianto di depurazione
S3	acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente
	esubero pozzi			
S6	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici stabilimento)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
S8	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici e spogliatoi)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
S9	Acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

<u>Prescrizioni per lo scarico idrico S5</u>

1. il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A. la data di attivazione dello scarico S5;
2. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
3. lo scarico S5 deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in rete fognaria della Tabella 3 (valori limiti di emissione in rete fognaria) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
4. il Gestore deve installare un misuratore in continuo dei parametri pH – T – conducibilità elettrica;
5. il punto di misurazione per il rispetto dei limiti di emissione delle acque reflue industriali dello scarico S5 si intende individuato nel pozzetto di prelievo delle acque di prima pioggia collocato esternamente alla proprietà in corrispondenza del punto di consegna alla rete fognaria, come chiaramente individuato nell'elaborato Tav. 4 «*Planimetria rete fognaria di progetto*», dd. dicembre 2022;

6. i valori limite di emissione non potranno essere in nessun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
7. il Gestore deve adeguarsi tempestivamente, in situazioni emergenziali, ad eventuali disposizioni o limitazioni che CAFC S.p.A. si riserva di prescrivere in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione terminale a tutela dei corpi idrici riceventi;
8. il Gestore deve adottare una specifica procedura finalizzata alla gestione delle potenziali situazioni di emergenza in grado di alterare le caratteristiche qualitative e quantitative dello scarico S5;
9. il Gestore deve trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue industriali connesse allo scarico S5, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici misuratori volumetrici presenti nell'installazione);
10. i lavori di allacciamento alla rete fognaria collocata sulla viabilità di accesso all'impianto di depurazione della zona P.I.P. devono essere preventivamente concordati con CAFC S.p.A. per la definizione del punto di innesto e delle relative modalità esecutive;
11. il pozzetto di controllo deve essere conforme ai requisiti tecnici di cui all'articolo 53, comma 6, del Regolamento di Fognatura, deve essere situato in posizione accessibile dall'esterno della proprietà in condizioni di sicurezza e deve avere caratteristiche strutturali che consentano il posizionamento di un eventuale campionatore automatico;
12. le linee dei flussi costituenti lo scarico devono essere dotate di punti di prelievo dedicati;
13. i sistemi di blow-down dei circuiti separati di raffreddamento delle torri evaporative devono essere automatizzati mediante installazione di idonei strumenti di regolazione delle valvole di scarico sulla base di un valore impostato di conducibilità dell'acqua del circuito;
14. il Gestore deve installare idonea strumentazione per la determinazione volumetrica delle acque reflue conferite in rete fognaria, in posizione accessibile in condizioni di sicurezza per le relative letture, avente per le acque reflue industriali dello scarico almeno un flussimetro certificato e dotato di lettura della portata istantanea e di funzione di totalizzatore;

Prescrizioni per gli scarichi idrici S6 ed S8

1. il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A. la data di attivazione degli scarichi S6 ed S8;
2. trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue assimilate alle domestiche connesse agli scarichi S6-S8, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici misuratori volumetrici presenti nell'installazione);
3. il Gestore deve installare idonea strumentazione per la determinazione volumetrica delle acque reflue conferite in rete fognaria, in posizione accessibile in condizioni di sicurezza per le relative letture, avente almeno un flussimetro certificato e dotato di funzione di totalizzatore (anche sull'adduzione alle utenze);

Ulteriori prescrizioni per gli scarichi idrici

1. il Gestore deve trasmettere alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A., entro tre mesi dalla realizzazione degli interventi di progetto, la documentazione tecnica as built, ovvero:
   a) revisione di Tav. 4 "*Planimetria rete fognaria di progetto*", dd. dicembre 2022 in cui siano anche indicate le collocazioni del pozzetto di controllo e dei flussimetri, con relativa sigla identificativa;
   b) scheda tecnica dei flussimetri e documentazione fotografica delle installazioni;
   c) documentazione fotografica del pozzetto di controllo dello scarico S5;
   d) indicazione del set-point di attivazione dei sistemi di blow-down dei circuiti di raffreddamento delle torri evaporative (conducibilità massima) e di eventuali altri parametri caratteristici;
   e) descrizione delle procedure d'intervento in caso di situazioni di emergenza connesse allo scarico S5.

Prescrizioni per gli scarichi idrici S1 (stato di progetto), S4 ed S7

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
2. gli scarichi S1, S4 ed S7 devono rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
3. il Gestore deve, entro un anno dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale:
   a) realizzare il progetto di riordino della rete degli scarichi dello stabilimento, con il rifacimento dello scarico S1 e l'attivazione dei due ulteriori scarichi denominati S4 e S7;
   b) realizzare il fondo e le sponde degli invasi di laminazione (invaso di laminazione E+F+G che convoglia allo scarico S4 e invaso di laminazione A+B che convoglia allo scarico S7) impermeabilizzati ($k < 1x10^{-8}$ m/s);
4. il Gestore deve annotare su apposito quaderno:
   a) tutte le verifiche tecniche e le operazioni eseguite presso i sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione;

b) i casi di interruzione dello scarico per periodi di tempo significativi, tali da aver impedito il regolare svolgimento delle analisi di controllo.

RIFIUTI

Prescrizioni

1. il Gestore deve dare comunicazione, alla Regione e ad ARPA FVG, e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo;
2. le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere mantenute distinte e separate;
3. le aree e contenitori di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate e delimitate con apposita segnaletica orizzontale/verticale, cartellonistica ed idonei sistemi di confinamento, al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti e delle aree autorizzate per lo svolgimento dell'attività;

RUMORE

Prescrizioni

1. il Gestore deve rispettare le disposizioni dell'approvato Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Giorgio di Nogaro.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, ai Gestori delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati della Società.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, che dei sistemi di trattamento dei reflui.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
d) aree di stoccaggio dei rifiuti
e) pozzi di approvvigionamento idrico
f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "*Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008 e s.m.i.*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:
https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/
e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 *"Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento"*. La relativa relazione di equivalenza deve essere tramessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del d.lgs. 152/06. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "*Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali*" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati. Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e non sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "*carica allegato*" scegliendo come tematica "*27. Comunicazione avvenuta modifica*".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazione puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devo essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella seguente viene specificato per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E1 Forno bramme	E2 Grani-gliatrice	E3 Ossitaglio (Pant. 2)	E4 Forno normaliz-zazione	E5 Ossitaglio (Pant. 4)	E7 Ossitaglio (Pant. 7)	continuo	discontinuo	
Monossido di carbonio			x		x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)			x		x	x		annuale	
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)	x			x				semestrale (BAT 7)	
Polveri Totali		x	x		x	x		annuale	
Polveri Totali	x			x				semestrale	
Sostanze classi I, II e III (Tabella B, Allegato I alla parte V del d.lgs. 152/2006)			x		x	x		annuale	
Nichel e suoi composti, espressi come Ni			x		x	x		annuale	
Piombo e suoi composti, espressi come Pb			x		x	x		annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 – *Sistemi di trattamento emissioni*

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E2	Filtri a maniche	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche efficienza energetica rumore	settimanale	registro
E3					
E5					
E7	Filtri a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro
E9					
E8	Pre-filtro ciclonico + Filtro a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro

Acqua

Nelle tabelle 3.1 e 3.2 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 3.1 – *Inquinanti monitorati (stato di fatto)*

Parametri	**S1** Canale orientale Nord che immette con trattamento nel fiume Como	**Metodi**
pH	semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Materiali grossolani	semestrale	
Solidi sospesi totali	semestrale	
BOD_5	semestrale	
COD	semestrale	
Alluminio	semestrale	
Cadmio	semestrale	
Cromo totale	semestrale	
Cromo VI	semestrale	
Ferro	semestrale	
Mercurio	semestrale	
Nichel	semestrale	
Piombo	semestrale	
Zinco	semestrale	
Solfati (come SO4)	semestrale	
Cloruri	semestrale	
Floruri	semestrale	
Fosforo totale (come P)	semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	semestrale	
Azoto nitroso (come N)	semestrale	
Azoto nitrico (come N)	semestrale	
Grassi e olii animali e vegetali	semestrale	
Idrocarburi totali	semestrale	
Solventi organici aromatici	semestrale	
Solventi organici azotati	semestrale	
Tensioattivi totali	semestrale	
Saggio di tossicità acuta	semestrale	

Tab. 3.2 – *Inquinanti monitorati (stato di progetto)*

Parametri	S5 fognatura consortile ingestione CAFCSPA	S1 Canale Orientale Nord che immette senza trattamento nel fiume Corno	S4 Fosso Magri	S7 Fosso Magri	S3 Canale colatore 8	S9 Canale Orientale Nord che immette senza trattamento nel fiume Corno	Metodi
pH	continuo	annuale	annuale	annuale	Una tantum in condizioni di prelievo rappresentative per gli eventi meteorici		Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Temperatura	continuo	annuale	annuale	annuale			
Conducibilità elettrica	continuo	annuale	annuale	annuale			
Materiali grossolani	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Solidi sospesi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
BOD_5	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
COD	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Alluminio	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Cadmio	quadrimestrale						
Cromo totale	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Cromo VI	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Ferro	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Mercurio	quadrimestrale						
Nichel	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Piombo	quadrimestrale						
Zinco	quadrimestrale						
Solfati (come SO4)	quadrimestrale						
Cloruri	quadrimestrale						
Floruri	quadrimestrale						
Fosforo totale (come P)	quadrimestrale						
Azoto ammoniacale (come NH4)	quadrimestrale						
Azoto nitroso (come N)	quadrimestrale						
Azoto nitrico (come N)	quadrimestrale						
Grassi e olii animali e vegetali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Idrocarburi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Solventi organici aromatici	quadrimestrale						
Solventi organici azotati	quadrimestrale						
Tensioattivi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Saggio di tossicità acuta	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			

Nelle tabelle 4.1 e 4.2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 4.1 – *Sistemi di depurazione acque reflue (stato di fatto)*

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Vasche decantazione	bacini impiantistica di raccordo pompe misuratore portata	misuratore di portata regolatori di livello spie di efficienza pompaggio	- ispezione Vasche pozzetti e punti prelievo misuratore portata produzione fanghi quadri elettrici comando pompe	GIORNALIERA ispezione vasche e verifica efficienza impiantistica Produzione fanghi SETTIMANALE efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, impiantistica generale produzione fanghi IN CONTINUO - misura portata scarico	Registro
	Vasche Imhoff	- vasca		- chiusini	SEMESTRALE - spurgo	

Tab. 4.2 – *Sistemi di depurazione acque reflue (stato di progetto)*

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S5	Vasche decantazione	bacini impiantistica di raccordo pompe misuratore portata	misuratore di portata regolatori di livello spie di efficienza pompaggio	ispezione vasche pozzetti e punti prelievo misuratore portata produzione fanghi quadri elettrici comando pompe	GIORNALIERA ispezione vasche e verifica efficienza impiantistica Produzione fanghi SETTIMANALE efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, impiantistica generale produzione fanghi IN CONTINUO - misura portata scarico	Registro
S1	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S4	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro
S7	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Relativamente al monitoraggio dei piezometri (e relativi parametri e frequenze) il riferimento è quanto stabilito dalle procedure di messa in sicurezza/bonifica approvate e in vigore per l'anno in corso. Si ricorda che ai fini dell'inserimento in AICA dei dati il Gestore dovrà comunicare tempestivamente tutte le variazioni (es.: piezometri attivi, profilo analitico, ecc…).

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili, opportunamente georeferenziate, devono essere eseguite quando si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 5 e 6 vengono indicati i sistemi di controllo sui macchinari o parti di impianti di abbattimento, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA e il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente.

Tab. 5 – *Controlli sui macchinari*

Impianti, Macchine, Sistemi, Punti critici	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione	Riferimenti per le modalità di intervento e la registrazione
Pompe, attuatori, valvole, dispositivi di sicurezza, ventilatori	Condizioni di efficienza,	Giornalieri	Registro (annotazione attività e data esecuzione) (esclusivamente per i controlli giornalieri verranno annotate solamente eventuali note o anomalie)
	Assorbimento elettrico	Secondo periodi di funzionamento	
Sensori, Misuratori	Condizioni di efficienza,	Giornalieri	
	Taratura	Secondo indicazioni costruttore	
Dotazioni trattamento emissioni	- Condizioni di efficienza, - Resa, - Perdita di carico	Come tab.2	
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Stato generale - Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezioni visive -responsabili di reparto	
Bruciatori forni	Controllo combustione Verifica termocoppie	Verifiche e controlli in fermata impianto (due volte all'anno)	
Impianto trattamento acque compreso misuratore di portata	Stato componenti del trattamento	Come tab.4.1 e 4.2	

Tab. 6 – *Interventi di manutenzione ordinaria*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Banchi ossitaglio, ossitaglio bramme, taglio al plasma e pirotomo	Manutenzione generale	Semestrale	Registro
	Pulizia vasche	Trimestrale	
Forni di riscaldo	Revisione generale	Annuale	
	Controllo / sostituzione materiale refrattario al bisogno	Semestrale	
	Controllo / manutenzione bruciatori		
	Assorbimento elettrico e tensioni motori e servo-valvole		
Forno di normalizzazione	Revisione generale	Annuale	
	Controllo / sostituzione materiale refrattario se necessario	Semestrale	
	Controllo / manutenzione bruciatori	Semestrale	
	Assorbimento elettrico e tensioni motori e servo-valvole	Semestrale	
Impianto di laminazione Impianto di descagliatura Spianatrice Cesoia Placche di raffreddamento	Revisione generale	Semestrale	
Fresa	Manutenzione generale	Annuale	
	Pulizia tavola fresatura	Mensile	
Granigliatrice (Sabbiatrice)	Stato di conservazione/manutenzione e pulizia al bisogno	Quadrimestrale	
	Assorbimento elettrico e tensioni	Quadrimestrale	
Impianto acque raffreddamento	Controllo visivo ed eventuale pulizia vasche e disoleatore	Trimestrale	
	Controllo parametri dosaggi	Trimestrale	
	Controllo ed eventuale sostituzione filtri a sabbia	Semestrale	

Controllo sui punti critici

Nelle tabelle 7 e 8 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 7 – *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Impianto	Parametri				Perdite	
	Parametri	**Frequenza dei controlli**	**Fase**	**Modalità**	**Sostanza**	**Modalità di registrazione dei controlli**
Forni di riscaldo	Stato del refrattario	Semestrale	arresto	visivo e strumentale	nessuna	registro
Forno di normalizzazione	Stato del refrattario	Semestrale	arresto	visivo e strumentale	nessuna	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	Stato generale, ristagni acque, eventi incidentali	Settimanale	regime	visiva	olii, idrocarburi, altri liquidi	registro
Vasche impianti di raffreddamento	Integrità	annuale	arresto	visiva	Acque di raffreddamento	registro

Tab. 8 – *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di riscaldo	vari	secondo le indicazioni del costruttore	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	pulizia	Mensile	
Vasche impianti di raffreddamento	Controllo visivo ed eventuale pulizia	Trimestrale	
Aree esterne scoperte pavimentate	Controllo visivo ed eventuale pulizia	Giornaliero con registrazione delle eventuali pulizie	

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 9 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 9 – *Aree di stoccaggio*

Sigla area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
AREA A oli **AREA B** grassi	Area pavimentata dotata di bacino di contenimento e coperta da tettoia	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA C spuntature	Area esterna pavimentata [1]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA D Fanghi di depurazione	Apposito contenitore fanghi derivanti dal trattamento posto sotto e di fianco l'ispessitore.	Visivo, condizioni contenitore e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA E scaglie di laminazione	Area esterna pavimentata e confinata da appositi cordoli in cemento per raccolta scaglie derivanti dal processo di descagliatura				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AREA F imballi metallici	Area pavimentata dotata di bacino di contenimento e coperta da tettoia				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AREA H legno	Container in area esterna pavimentata [2]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA I limatura e truciolidi materiali ferrosi	Cassone in area coperta e pavimentata (interno capannone)				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

[1] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.
[2] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.

Sigla area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
AREA J Imballaggi in materiali misti	Container in area esterna pavimentata [3]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA L polveri sistemi di abbattimento	Big bag su area esterna pavimentata e coperta da tettoia	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Area M cavi, tubi idraulici, app.fuori uso, polveri da spazzamento	Contenitori, container o big-bag a seconda del rifiuto in area esterna pavimentata e coperta da tettoia.	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Area N ferro e acciaio	Container scarrabile su area esterna pavimentata	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Centri di pericolo Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (*)	Serbatoio fuori terra gasolio (S1)	Visivo (verifica pulizia bacino)	mensile	registro	verifica integrità	triennale (**)	registro
	Taniche / Fusti su bacino di contenimento o vasca di raccolta (S2, S3)				Visivo (verifica pulizia bacino o vasca di contenimento)	mensile	registro
					Verifica integrità	annuale	registro
Piazzali	(aree esterne scoperte pavimentate)				Visivo ed eventuale pulizia e ripristino della pavimentazione	Giornaliera con pulizia/ ripristino al bisogno (**) Quinquennale: verifica di integrità	Registro (registrazione delle sole operazioni di pulizia/ripristino)

* Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia

** I presenti monitoraggi sono svolti ai sensi dell'art. 29-sexies: le eventuali verifiche di integrità dovranno essere documentate in apposita relazione a firma di tecnico di ditta specializzata

[3] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.

Indicatori di prestazione

Nella tabella 10 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 – *Indicatori di performance*

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata lamiere prodotte	MWh/ T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata lamiere prodotte	Mc metano/T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Rifiuti totali prodotti per tonnellata di lamiere prodotte	T rifiuti/T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Consumo acqua per tonnellata lamiere prodotte	mc H2O/ton acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Rapporto tra l'acqua scaricata e l'acqua prelevata ad uso industriale (*da monitorare ad esito dell'attuazione del progetto di adeguamento alle disposizioni PRTA*)	$mc_{refluo}/mc_{acqua\_prelevata}$	semestrale/annuale	supporto informatico

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2

AGENZIA DELLE ENTRATE

Mod. F23

MODELLO DI PAGAMENTO: TASSE, IMPOSTE, SANZIONI E ALTRE ENTRATE

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A

POSTE ITALIANE

AGENZIA/UFFICIO SAN GIORGIO DI NOGARO PROV. UD

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: MARCEGAGLIA PLATES S.P.A.
NOME:
DATA DI NASCITA (giorno mese anno):
SESSO M o F:
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: GAZOLDO DEGLI IPPOLITI
PROV.: MN
CODICE FISCALE: 02466240203

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE:
NOME:
DATA DI NASCITA (giorno mese anno):
SESSO M o F:
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE:
PROV.:
CODICE FISCALE:

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE (codice / sub. codice (*))	7. COD. TERRITORIALE (*)	8. CONTENZIOSO	9. CAUSALE	10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO (Anno / Numero)
TI8			PA	

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
456T	IMPOSTA DI BOLLO	16,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00

EURO (lettere)

sedici/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO
(DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA (giorno mese anno)	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE: AZIENDA	CAB/SPORTELLO

|66/128 06 23-05-23 Pt2|
|0187 €*16,00*|
|F2YV 0187 €**|
C.F. 02466240203

MOD F 23 - 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER EVENTUALE PRESENTAZIONE ALL'UFFICIO

REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE,
ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE

Servizio autorizzazioni per la
prevenzione dall'inquinamento

inquinamento@regione.fvg.it
saua@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto nÁ29783/GRFVG del 20/06/2024 SAPI - UD/AIA/13-R

Proroga termini prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro e modifica dell'AIA stessa.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali" e successive modifiche ed integrazioni, il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023, con il quale è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1853 dell'8 agosto 2012, come aggiornata, modificata, prorogata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1083 del 14 maggio 2013, n. 2446 del 30 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 240 del 23 febbraio 2016 e n. 558 del 23 marzo 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16, identificata dal codice fiscale 02466240203, presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 62973 del 28 dicembre 2023, con il quale è stata rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 29148/2023;

Atteso che nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "SCARICHI IDRICI – STATO DI PROGETTO", "Prescrizioni per gli scarichi idrici S1 (stato di progetto), S4 e S7", al decreto n. 29148/2023, come rettificato con il decreto n. 62973/2023, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

3. il Gestore deve, entro un anno dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale:
   a) realizzare il progetto di riordino della rete degli scarichi dello stabilimento, con il rifacimento dello scarico S1 e l'attivazione dei due ulteriori scarichi denominati S4 e S7;
   b) realizzare il fondo e le sponde degli invasi di laminazione (invaso di laminazione E+F+G che convoglia allo scarico S4 e invaso di laminazione A+B che convoglia allo scarico S7) impermeabilizzati (k < 1x10-8 m/s);

Vista la nota del 13 maggio 2024, trasmessa a mezzo PEC il 22 maggio 2024, assunta al protocollo regionale n. 326828 del 22 maggio 2024, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 18 mesi e pertanto fino al 21 dicembre 2025, del termine per la realizzazione delle opere di cui alla citata prescrizione n. 3, in considerazione dei rallentamenti causati dalla complessità dell'opera in progetto, dell'onerosità della stessa e del fine di minimizzare l'interferenza con l'attività produttiva;

Ritenute esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, si concede la proroga richiesta per l'adempimento alla prescrizione n. 3, contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "SCARICHI IDRICI – STATO DI PROGETTO", "Prescrizioni per gli scarichi idrici S1 (stato di progetto), S4 e S7", al decreto n. 29148/2023, come rettificato con il decreto n. 62973/2023, fissando al 21 dicembre 2025 il nuovo termine per la realizzazione delle opere;

DECRETA

1. E' prorogato al 21 dicembre 2025, il termine per realizzare:

a) il progetto di riordino della rete degli scarichi dello stabilimento, con il rifacimento dello scarico S1 e l'attivazione dei due ulteriori scarichi denominati S4 e S7;

b) il fondo e le sponde degli invasi di laminazione (invaso di laminazione E+F+G che convoglia allo scarico S4 e invaso di laminazione A+B che convoglia allo scarico S7) impermeabilizzati (k < 1x10-8 m/s);

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. All'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "SCARICHI IDRICI – STATO DI PROGETTO", "Prescrizioni per gli scarichi idrici S1 (stato di progetto), S4 e S7", al decreto n. 29148 del 21 giugno 2023, come rettificato con il decreto n. 62973 del 28 dicembre 2023, la prescrizione n. 3 viene sostituita dalla seguente:

3. il Gestore entro il termine del 21 dicembre 2025 deve:
   a) realizzare il progetto di riordino della rete degli scarichi dello stabilimento, con il rifacimento dello scarico S1 e l'attivazione dei due ulteriori scarichi denominati S4 e S7;
   b) realizzare il fondo e le sponde degli invasi di laminazione (invaso di laminazione E+F+G che convoglia allo scarico S4 e invaso di laminazione A+B che convoglia allo scarico S7) impermeabilizzati ($k < 1x10^{-8}$ m/s);

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 29148/2023 e n. 62973/2023.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Marcegaglia Plates S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2

AGENZIA DELLE ENTRATE

Mod. F23

MODELLO DI PAGAMENTO: TASSE, IMPOSTE, SANZIONI E ALTRE ENTRATE

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A: POSTE ITALIANE

AGENZIA/UFFICIO: SAN GIORGIO DI NOGARO PROV. UD

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: MARCEGAGLIA PLATES S.P.A.
NOME
DATA DI NASCITA (giorno mese anno)
SESSO M o F
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: GAZOLDO DEGLI IPPOLITI
PROV: MN
CODICE FISCALE: 02466240203

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE
NOME
DATA DI NASCITA (giorno mese anno)
SESSO M o F
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE
PROV.
CODICE FISCALE

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: TI8 (codice) (sub. codice (*))
7. COD. TERRITORIALE (*)
8. CONTENZIOSO
9. CAUSALE: PA
10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO (Anno, Numero)

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
456T	IMPOSTA DI BOLLO	16,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00

EURO (lettere): sedici/00

DATA (giorno mese anno)	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE: AZIENDA	CAB/SPORTELLO
	36081	

Autorizzo addebito sul conto corrente bancario
n. _____ / _____
cod ABI CAB
firma _____

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER IL CONCESSIONARIO/BANCA/POSTE

|66/128 04 30-05-24 Pt1|
|0021 €*16,00*|
|F2YV 0021 €**|
C.F. 02466240203

UD/414/13-R Rilascio Provvedimento di proroga

REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE,
ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE

Servizio autorizzazioni per la
prevenzione dall'inquinamento

inquinamento@regione.fvg.it
saua@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto nÁ62973/GRFVG del 28/12/2023 SAPI - UD/AIA/13-R

Rettifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023, con il quale è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1853 dell'8 agosto 2012, come aggiornata, modificata, prorogata, volturata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1083 del 14 maggio 2013, n. 2446 del 30 dicembre 2014,

n. 535 del 7 aprile 2015, n. 240 del 23 febbraio 2016 e n. 558 del 23 marzo 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16 identificata dal codice fiscale 02466240203, presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33;

Atteso che da un'attenta visione del citato decreto n. 29148/2023, sono stati riscontrati dei refusi e delle carenze, in particolare negli Allegati B "LIMITI E PRESCRIZIONI" e C "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO";

Ritenuto di sanare gli errori materiali riscontrati e di procedere alla rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023;

DECRETA

1. E' rettificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 29148 del 21 giugno 2023, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. con sede legale nel Comune di Gazoldo degli Ippoliti (MN), via dei Bresciani, 16 identificata dal codice fiscale 02466240203, presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33.

Art. 1 – Rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. Gli Allegati B "LIMITI E PRESCRIZIONI" e C "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" al decreto n. 29148/2023, sono sostituiti dagli allegati al presente provvedimento di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 29148/2023.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Marcegaglia Plates S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al Consorzio di Bonifica Pianura Friulana, all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il Gestore MARCEGAGLIA PLATES S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al **punto 2.3, lettera a)** [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Enrico Fermi 33, in Comune di San Giorgio di Nogaro, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità massima pari a **70 Mg di acciaio grezzo all'ora** [588.000 Mg/anno / 350 giorni lavorativi / 24 ore], riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E1 (FORNO RISCALDO BRAMME)
Punto di emissione E4 (FORNO DI PRERISCALDO E NORMALIZZAZIONE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	5 mg/Nm^3	Tab. 1.7
Ossidi di azoto (espressi come NO_x)	250 mg/Nm^3 (*)	Tab. 1.9
Monossido di carbonio (espresso come CO)	44 mg/Nm^3 (*)	Tab. 1.9
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punto di emissione E2 (GRANIGLIATRICE)
Punto di emissione E8 (SPIANATRICE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	10 mg/Nm^3	--

Punto di emissione E3 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 2)
Punto di emissione E5 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 4)
Punto di emissione E6 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 2)
Punto di emissione E7 (IMPIANTO OSSITAGLIO - PANTOGRAFO 7)
Punto di emissione E9 (PIROTOMO – INTESTATURE LAMIERE)

Inquinante	Valore limite	BAT-AEL
Polveri totali	5 mg/Nm^3	Tab. 1.23
Ossidi di azoto (espressi come NO_2)	500 mg/Nm^3	--
Sostanze di cui alla tabella B, classe I dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,2 mg/Nm^3 (1)	--
Sostanze di cui alla tabella B, classe II dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	1 mg/Nm^3 (1)	--
Nichel e suoi composti espressi come Ni Sostanza di cui alla tabella B, classe II dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,1 mg/Nm^3	Tab. 1.23
Sostanze di cui alla tabella B, classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	5 mg/Nm^3 (1)	--
Piombo e suoi composti, espressi come Pb Sostanze di cui alla tabella B, classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del TUA	0,35 mg/Nm^3	Tab. 1.23

(1) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione:
- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate;
- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori.

Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.

Prescrizioni per le emissioni convogliate in atmosfera:

1. il Gestore deve effettuare il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo;
2. il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);
4. per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi;
5. entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, i punti di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera E1, E2, E4, E5, E7, E8 ed E9 devono essere dotati di flange a piastra (con corrispondenti flange cieche di chiusura) di almeno 116 mm di diametro (corrispondente alla DN 100 - UNI EN 1092) con tronchetto di collegamento che deve avere una lunghezza, corrispondente alla distanza tra la flangia e la parete esterna del camino (compresa la coibentazione), di almeno 100 mm;
6. entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, l'emissione E8 deve essere dotato di due bocchelli posti a 90° tra di loro.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

Sono autorizzate le emissioni diffuse delle linee di trattamento fanghi derivanti dagli impianti di trattamento acque.

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

1. la gestione delle attività lavorative e degli impianti deve essere effettuata con modalità atte a ridurre al minimo l'emissione di sostanze odorigene;
2. il Gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente.

SCARICHI IDRICI – STATO DI FATTO

È autorizzato il seguente scarico idrico:

<table>
<tr><th>#</th><th>Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td rowspan="3">S1</td><td>Acque meteoriche di dilavamento di 1^ e 2^ pioggia delle coperture e dei piazzali esterni</td><td rowspan="3">Fosso Magri (in planimetria indicato «canale orientale nord tombinato») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td rowspan="2">Vasche di decantazione</td></tr>
<tr><td>Acque reflue provenienti dal troppo pieno dei pozzi di emungimento</td></tr>
<tr><td>Acque reflue assimiliate alle domestiche provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi</td><td>Vasche Imhoff</td></tr>
</table>

È altresì presente il seguente scarico idrico:

<table>
<tr><th>#</th><th colspan="2">Provenienza reflui</th><th>Corpo recettore</th><th>Sistema di trattamento</th></tr>
<tr><td>S2 (*)</td><td>AREA F</td><td>scarico impianto di trattamento acque emungimento</td><td>Fosso Magri (in planimetria indicato «canale colatore 8») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno</td><td>Impianto di depurazione</td></tr>
</table>

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

<u>Prescrizioni per lo scarico idrico S1</u>

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
2. lo scarico S1 deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006.

SCARICHI IDRICI – STATO DI PROGETTO

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	AREA C	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 18.782 mq, dedicata al deposito del materiale finito	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA D	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 10.800 mq, dedicata al parcheggio e alla manovra		
S4	AREA E	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 6.945 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*fosso*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA F	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 12.595 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
	AREA G	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 22.710 mq, dedicata al deposito delle bramme (invaso laminazione)		
S5	Spurghi acque di raffreddamento		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
	Troppo pieno impianto depurazione acque			
S7	AREA A	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in calcestruzzo di circa 2.278 mq, dedicata allo stoccaggio dei rifiuti ferrosi (invaso laminazione)	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Trattamento in continuo 1^ pioggia (disoleatore/dissabbiatore)
	AREA B	acque meteoriche di dilavamento e gli eventuali sversamenti provenienti dalla superficie impermeabile in asfalto di circa 3.218 mq, dedicata al deposito del materiale finito (invaso laminazione)		

Sono altresì presenti i seguenti scarichi idrici:

#	Provenienza reflui		Corpo recettore	Sistema di trattamento
S2 (*)	AREA F	scarico impianto di trattamento acque emungimento	Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Impianto di depurazione
S3	acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale colatore 8*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente
	esubero pozzi			
S6	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici stabilimento)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
S8	Scarichi assimilabili alle domestiche (servizi igienici e spogliatoi)		Fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A.	Non presente
S9	Acque meteoriche coperture		Fosso Magri (in planimetria indicato «*canale orientale nord tombinato*») che confluisce al canale Capenat (canale circondaria Zellina) e successivamente all'idrovora Planais che solleva al fiume Corno	Non presente

(*) Scarico autorizzato nell'ambito della MISP in quanto derivante da emungimento trincee drenanti.

<u>Prescrizioni per lo scarico idrico S5</u>

1. il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A. la data di attivazione dello scarico S5;
2. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
3. lo scarico S5 deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in rete fognaria della Tabella 3 (valori limiti di emissione in rete fognaria) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
4. il Gestore deve installare un misuratore in continuo dei parametri pH – T – conducibilità elettrica;
5. il punto di misurazione per il rispetto dei limiti di emissione delle acque reflue industriali dello scarico S5 si intende individuato nel pozzetto di prelievo delle acque di prima pioggia collocato esternamente alla proprietà in corrispondenza del punto di consegna alla rete fognaria, come chiaramente individuato nell'elaborato Tav. 4 «*Planimetria rete fognaria di progetto*», dd. dicembre 2022;

6. i valori limite di emissione non potranno essere in nessun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
7. il Gestore deve adeguarsi tempestivamente, in situazioni emergenziali, ad eventuali disposizioni o limitazioni che CAFC S.p.A. si riserva di prescrivere in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione terminale a tutela dei corpi idrici riceventi;
8. il Gestore deve adottare una specifica procedura finalizzata alla gestione delle potenziali situazioni di emergenza in grado di alterare le caratteristiche qualitative e quantitative dello scarico S5;
9. il Gestore deve trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue industriali connesse allo scarico S5, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici misuratori volumetrici presenti nell'installazione);
10. i lavori di allacciamento alla rete fognaria collocata sulla viabilità di accesso all'impianto di depurazione della zona P.I.P. devono essere preventivamente concordati con CAFC S.p.A. per la definizione del punto di innesto e delle relative modalità esecutive;
11. il pozzetto di controllo deve essere conforme ai requisiti tecnici di cui all'articolo 53, comma 6, del Regolamento di Fognatura, deve essere situato in posizione accessibile dall'esterno della proprietà in condizioni di sicurezza e deve avere caratteristiche strutturali che consentano il posizionamento di un eventuale campionatore automatico;
12. le linee dei flussi costituenti lo scarico devono essere dotate di punti di prelievo dedicati;
13. i sistemi di blow-down dei circuiti separati di raffreddamento delle torri evaporative devono essere automatizzati mediante installazione di idonei strumenti di regolazione delle valvole di scarico sulla base di un valore impostato di conducibilità dell'acqua del circuito;
14. il Gestore deve installare idonea strumentazione per la determinazione volumetrica delle acque reflue conferite in rete fognaria, in posizione accessibile in condizioni di sicurezza per le relative letture, avente per le acque reflue industriali dello scarico almeno un flussimetro certificato e dotato di lettura della portata istantanea e di funzione di totalizzatore;

Prescrizioni per gli scarichi idrici S6 ed S8

1. il Gestore deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A. la data di attivazione degli scarichi S6 ed S8;
2. trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue assimilate alle domestiche connesse agli scarichi S6-S8, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici misuratori volumetrici presenti nell'installazione);
3. il Gestore deve installare idonea strumentazione per la determinazione volumetrica delle acque reflue conferite in rete fognaria, in posizione accessibile in condizioni di sicurezza per le relative letture, avente almeno un flussimetro certificato e dotato di funzione di totalizzatore (anche sull'adduzione alle utenze);

Ulteriori prescrizioni per gli scarichi idrici

1. il Gestore deve trasmettere alla Regione, all'ARPA FVG e al CAFC S.p.A., entro tre mesi dalla realizzazione degli interventi di progetto, la documentazione tecnica as built, ovvero:
   a) revisione di Tav. 4 "*Planimetria rete fognaria di progetto*", dd. dicembre 2022 in cui siano anche indicate le collocazioni del pozzetto di controllo e dei flussimetri, con relativa sigla identificativa;
   b) scheda tecnica dei flussimetri e documentazione fotografica delle installazioni;
   c) documentazione fotografica del pozzetto di controllo dello scarico S5;
   d) indicazione del set-point di attivazione dei sistemi di blow-down dei circuiti di raffreddamento delle torri evaporative (conducibilità massima) e di eventuali altri parametri caratteristici;
   e) descrizione delle procedure d'intervento in caso di situazioni di emergenza connesse allo scarico S5.

Prescrizioni per gli scarichi idrici S1 (stato di progetto), S4 ed S7

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
2. gli scarichi S1, S4 ed S7 devono rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
3. il Gestore deve, entro un anno dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale:
   a) realizzare il progetto di riordino della rete degli scarichi dello stabilimento, con il rifacimento dello scarico S1 e l'attivazione dei due ulteriori scarichi denominati S4 e S7;
   b) realizzare il fondo e le sponde degli invasi di laminazione (invaso di laminazione E+F+G che convoglia allo scarico S4 e invaso di laminazione A+B che convoglia allo scarico S7) impermeabilizzati ($k < 1x10^{-8}$ m/s);
4. il Gestore deve annotare su apposito quaderno:
   a) tutte le verifiche tecniche e le operazioni eseguite presso i sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione;

b) i casi di interruzione dello scarico per periodi di tempo significativi, tali da aver impedito il regolare svolgimento delle analisi di controllo.

RIFIUTI

Prescrizioni

1. il Gestore deve dare comunicazione, alla Regione e ad ARPA FVG, e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo;
2. le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere mantenute distinte e separate;
3. le aree e contenitori di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate e delimitate con apposita segnaletica orizzontale/verticale, cartellonistica ed idonei sistemi di confinamento, al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti e delle aree autorizzate per lo svolgimento dell'attività;

RUMORE

Prescrizioni

1. il Gestore deve rispettare le disposizioni dell'approvato Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Giorgio di Nogaro.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, ai Gestori delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati della Società.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, che dei sistemi di trattamento dei reflui.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
d) aree di stoccaggio dei rifiuti
e) pozzi di approvvigionamento idrico
f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "*Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008 e s.m.i.*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:
https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/
e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "*Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento*". La relativa relazione di equivalenza deve essere tramessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del d.lgs. 152/06. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "*Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali*" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati. Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e non sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "*carica allegato*" scegliendo come tematica "*27. Comunicazione avvenuta modifica*".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazione puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devo essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella seguente viene specificato per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	**Punti di emissione**								**Frequenza controllo**		**Metodi**
	E1 Forno bramme	**E2** Grani-gliatrice	**E3** Ossitaglio (Pant. 2)	**E4** Forno normaliz-zazione	**E5** Ossitaglio (Pant. 4)	**E7** Ossitaglio (Pant.7)	**E8** Spiana trice	**E9** Pirotomo Intestazio ne lamiere	**continuo**	**discontinuo**	
Monossido di carbonio			x		x	x		x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)			x		x	x		x		annuale	
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)	x			x						semestrale (BAT 7)	
Polveri Totali		x	x		x	x	x	x		annuale	
Polveri Totali	x			x						semestrale	
Sostanze classi I, II e III (Tabella B, Allegato I alla parte V del d.lgs. 152/2006)			x		x	x		x		annuale	
Nichel e suoi composti, espressi come Ni			x		x	x		x		annuale	
Piombo e suoi composti, espressi come Pb			x		x	x		x		annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 – *Sistemi di trattamento emissioni*

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E2	Filtri a maniche	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche efficienza energetica rumore	settimanale	registro
E3					
E5					
E7	Filtri a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro
E9					
E8	Pre-filtro ciclonico + Filtro a cartucce	componenti impiantistiche media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenziale stato di conservazione, funzionalità e integrità componenti impiantistiche rumore	settimanale	registro

Acqua

Nelle tabelle 3.1 e 3.2 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 3.1 – *Inquinanti monitorati (stato di fatto)*

Parametri	**S1** Canale orientale Nord che immette con trattamento nel fiume Corno	**Metodi**
pH	semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Materiali grossolani	semestrale	
Solidi sospesi totali	semestrale	
BOD_5	semestrale	
COD	semestrale	
Alluminio	semestrale	
Cadmio	semestrale	
Cromo totale	semestrale	
Cromo VI	semestrale	
Ferro	semestrale	
Mercurio	semestrale	
Nichel	semestrale	
Piombo	semestrale	
Zinco	semestrale	
Solfati (come SO4)	semestrale	
Cloruri	semestrale	
Floruri	semestrale	
Fosforo totale (come P)	semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	semestrale	
Azoto nitroso (come N)	semestrale	
Azoto nitrico (come N)	semestrale	
Grassi e olii animali e vegetali	semestrale	
Idrocarburi totali	semestrale	
Solventi organici aromatici	semestrale	
Solventi organici azotati	semestrale	
Tensioattivi totali	semestrale	
Saggio di tossicità acuta	semestrale	

Tab. 3.2 – *Inquinanti monitorati (stato di progetto)*

Parametri	S5 fognatura consortile in gestione CAFCSPA	S1 Canale Orientale Nord che immette senza trattamento nel fiume Corno	S4 Fosso Magri	S7 Fosso Magri	S3 Canale colatore 8	S9 Canale Orientale Nord che immette senza trattamento nel fiume Corno	Metodi
pH	continuo	annuale	annuale	annuale	Una tantum in condizioni di prelievo rappresentative per gli eventi meteorici		Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Temperatura	continuo	annuale	annuale	annuale			
Conducibilità elettrica	continuo	annuale	annuale	annuale			
Materiali grossolani	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Solidi sospesi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
BOD_5	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
COD	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Alluminio	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Cadmio	quadrimestrale						
Cromo totale	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Cromo VI	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Ferro	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Mercurio	quadrimestrale						
Nichel	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Piombo	quadrimestrale						
Zinco	quadrimestrale						
Solfati (come SO4)	quadrimestrale						
Cloruri	quadrimestrale						
Floruri	quadrimestrale						
Fosforo totale (come P)	quadrimestrale						
Azoto ammoniacale (come NH4)	quadrimestrale						
Azoto nitroso (come N)	quadrimestrale						
Azoto nitrico (come N)	quadrimestrale						
Grassi e olii animali e vegetali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Idrocarburi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Solventi organici aromatici	quadrimestrale						
Solventi organici azotati	quadrimestrale						
Tensioattivi totali	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			
Saggio di tossicità acuta	quadrimestrale	annuale	annuale	annuale			

Nelle tabelle 4.1 e 4.2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 4.1 – *Sistemi di depurazione acque reflue (stato di fatto)*

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Vasche decantazione	bacini impiantistica di raccordo pompe misuratore portata	misuratore di portata regolatori di livello spie di efficienza pompaggio	- ispezione Vasche pozzetti e punti prelievo misuratore portata produzione fanghi quadri elettrici comando pompe	GIORNALIERA ispezione vasche e verifica efficienza impiantistica Produzione fanghi SETTIMANALE efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, impiantistica generale produzione fanghi IN CONTINUO - misura portata scarico	Registro
	Vasche Imhoff	- vasca		- chiusini	SEMESTRALE - spurgo	

Tab. 4.2 – *Sistemi di depurazione acque reflue (stato di progetto)*

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S5	Vasche decantazione	bacini impiantistica di raccordo pompe misuratore portata	misuratore di portata regolatori di livello spie di efficienza pompaggio	ispezione vasche pozzetti e punti prelievo misuratore portata produzione fanghi quadri elettrici comando pompe	GIORNALIERA ispezione vasche e verifica efficienza impiantistica Produzione fanghi SETTIMANALE efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, impiantistica generale produzione fanghi IN CONTINUO - misura portata scarico	Registro
S1	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S4	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro
S7	Impianto di trattamento in continuo mediante dissabbiatura + disoleazione acque meteoriche 1° pioggia	Vasche a scomparti	Controllo visivo	Pulizia vasche	ALMENO ANNUALE - Pulizia caditoie di raccolta, - svuotamento e pulizia comparti dissabbiatura e disoleatura, - controllo apparecchiature elettromeccaniche, pulizia/sostituzione cuscini oleoassorbenti e filtri a coalescenza	Registro

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Relativamente al monitoraggio dei piezometri (e relativi parametri e frequenze) il riferimento è quanto stabilito dalle procedure di messa in sicurezza/bonifica approvate e in vigore per l'anno in corso. Si ricorda che ai fini dell'inserimento in AICA dei dati il Gestore dovrà comunicare tempestivamente tutte le variazioni (es.: piezometri attivi, profilo analitico, ecc…).

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili, opportunamente georeferenziate, devono essere eseguite quando si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 5 e 6 vengono indicati i sistemi di controllo sui macchinari o parti di impianti di abbattimento, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA e il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente.

Tab. 5 – *Controlli sui macchinari*

Impianti, Macchine, Sistemi, Punti critici	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione	Riferimenti per le modalità di intervento e la registrazione
Pompe, attuatori, valvole, dispositivi di sicurezza, ventilatori	Condizioni di efficienza,	Giornalieri	Registro (annotazione attività e data esecuzione) (esclusivamente per i controlli giornalieri verranno annotate solamente eventuali note o anomalie)
	Assorbimento elettrico	Secondo periodi di funzionamento	
Sensori, Misuratori	Condizioni di efficienza,	Giornalieri	
	Taratura	Secondo indicazioni costruttore	
Dotazioni trattamento emissioni	- Condizioni di efficienza, - Resa, - Perdita di carico	Come tab.2	
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Stato generale - Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezioni visive -responsabili di reparto	
Bruciatori forni	Controllo combustione Verifica termocoppie	Verifiche e controlli in fermata impianto (due volte all'anno)	
Impianto trattamento acque compreso misuratore di portata	Stato componenti del trattamento	Come tab. 4.1 e 4.2	

Tab. 6 – *Interventi di manutenzione ordinaria*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Banchi ossitaglio, ossitaglio bramme, taglio al plasma e pirotomo	Manutenzione generale	Semestrale	Registro
	Pulizia vasche	Trimestrale	
Forni di riscaldo	Revisione generale	Annuale	
	Controllo / sostituzione materiale refrattario al bisogno	Semestrale	
	Controllo / manutenzione bruciatori		
	Assorbimento elettrico e tensioni motori e servo-valvole		
Forno di normalizzazione	Revisione generale	Annuale	
	Controllo / sostituzione materiale refrattario se necessario	Semestrale	
	Controllo / manutenzione bruciatori	Semestrale	
	Assorbimento elettrico e tensioni motori e servo-valvole	Semestrale	
Impianto di laminazione Impianto di descagliatura Spianatrice Cesoia Placche di raffreddamento	Revisione generale	Semestrale	
Fresa	Manutenzione generale	Annuale	
	Pulizia tavola fresatura	Mensile	
Granigliatrice (Sabbiatrice)	Stato di conservazione/manutenzione e pulizia al bisogno	Quadrimestrale	
	Assorbimento elettrico e tensioni	Quadrimestrale	
Impianto acque raffreddamento	Controllo visivo ed eventuale pulizia vasche e disoleatore	Trimestrale	
	Controllo parametri dosaggi	Trimestrale	
	Controllo ed eventuale sostituzione filtri a sabbia	Semestrale	

Controllo sui punti critici

Nelle tabelle 7 e 8 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 7 – *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Impianto	**Parametri**				**Perdite**	
	Parametri	**Frequenza dei controlli**	**Fase**	**Modalità**	**Sostanza**	**Modalità di registrazione dei controlli**
Forni di riscaldo	Stato del refrattario	Semestrale	arresto	visivo e strumentale	nessuna	registro
Forno di normalizzazione	Stato del refrattario	Semestrale	arresto	visivo e strumentale	nessuna	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	Stato generale, ristagni acque, eventi incidentali	Settimanale	regime	visiva	olii, idrocarburi, altri liquidi	registro
Vasche impianti di raffreddamento	Integrità	annuale	arresto	visiva	Acque di raffreddamento	registro

Tab. 8 – *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	**Tipo di intervento**	**Frequenza**	**Modalità di registrazione dei controlli**
Forno di riscaldo	vari	secondo le indicazioni del costruttore	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	pulizia	Mensile	
Vasche impianti di raffreddamento	Controllo visivo ed eventuale pulizia	Trimestrale	
Aree esterne scoperte pavimentate	Controllo visivo ed eventuale pulizia	Giornaliero con registrazione delle eventuali pulizie	

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 9 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 9 – *Aree di stoccaggio*

Sigla area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
AREA A oli **AREA B** grassi	Area pavimentata dotata di bacino di contenimento e coperta da tettoia	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA C spuntature	Area esterna pavimentata [1]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA D Fanghi di depurazione	Apposito contenitore fanghi derivanti dal trattamento posto sotto e di fianco l'ispessitore.	Visivo, condizioni contenitore e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA E scaglie di laminazione	Area esterna pavimentata e confinata da appositi cordoli in cemento per raccolta scaglie derivanti dal processo di descagliatura				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AREA F imballi metallici	Area pavimentata dotata di bacino di contenimento e coperta da tettoia				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto /Pulizia giornaliera aree circostanti se necessaria	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AREA H legno	Container in area esterna pavimentata [2]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA I limatura e truciolidi materiali ferrosi	Cassone in area coperta e pavimentata (interno capannone)				Visivo, stato area stoccaggio	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

[1] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.
[2] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.

Sigla area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	**Frequenza**	**Modalità di registrazione**	**Tipo di controllo**	**Frequenza**	**Modalità di registrazione**
AREA J Imballaggi in materiali misti	Container in area esterna pavimentata[3]	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
AREA L polveri sistemi di abbattimento	Big bag su area esterna pavimentata e coperta da tettoia	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Area M cavi, tubi idraulici, app.fuori uso, polveri da spazzamento	Contenitori, container o big-bag a seconda del rifiuto in area esterna pavimentata e coperta da tettoia.	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Area N ferro e acciaio	Container scarrabile su area esterna pavimentata	Visivo, condizioni contenitori e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Centri di pericolo Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (*)	Serbatoio fuori terra gasolio (S1)	Visivo (verifica pulizia bacino)	mensile	registro	verifica integrità	triennale (**)	registro
	Taniche / Fusti su bacino di contenimento o vasca di raccolta (S2, S3)				Visivo (verifica pulizia bacino o vasca di contenimento)	mensile	registro
					Verifica integrità	annuale	registro
Piazzali	(aree esterne scoperte pavimentate)				Visivo ed eventuale pulizia e ripristino della pavimentazione	Giornaliera con pulizia/ ripristino al bisogno (**) Quinquennale: verifica di integrità	Registro (registrazione delle sole operazioni di pulizia/ripristino)

* Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia

** I presenti monitoraggi sono svolti ai sensi dell'art. 29-sexies: le eventuali verifiche di integrità dovranno essere documentate in apposita relazione a firma di tecnico di ditta specializzata

[3] La situazione riportata è quella di progetto. Allo stato di fatto l'area risulta non pavimentata.

Indicatori di prestazione

Nella tabella 10 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 – *Indicatori di performance*

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata lamiere prodotte	MWh/ T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata lamiere prodotte	Mc metano/T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Rifiuti totali prodotti per tonnellata di lamiere prodotte	T rifiuti/T acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Consumo acqua per tonnellata lamiere prodotte	mc H2O/ton acciaio	semestrale/annuale	supporto informatico
Rapporto tra l'acqua scaricata e l'acqua prelevata ad uso industriale (*da monitorare ad esito dell'attuazione del progetto di adeguamento alle disposizioni PRTA*)	$mc_{refluo}/mc_{acqua\_prelevata}$	semestrale/annuale	supporto informatico

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2