

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

080403774058

STINQ - UD/AIA/15-R

Riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società NUNKI STEEL 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 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);

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 "produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora", di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006;

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

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

Vista la Legge Regionale 7 settembre 1987, n. 30 "Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti";

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";

Visto il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose);

Visto l'articolo 54, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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 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 il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1306 del 30 giugno 2011, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società NUNKI STEEL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) identificata dal codice fiscale 02891220275, con sede legale nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, Zona industriale Aussa-Corno, di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, Zona industriale Aussa-Corno, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1263 del 22 maggio 2012 e n. 529 del 18 marzo 2014, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1306/2011;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1306/2011, è stata prorogata fino al 30 giugno 2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1997 del 17 novembre 2015, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1306/2011, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 1263/2012, n. 529/2014 e n. 535/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2454 del 23 dicembre 2015, con il quale è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1306/2011, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 1263/2012, n. 529/2014, n. 535/2015 e n. 1997/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2471 del 22 novembre 2016, con il quale è stata aggiornata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1306/2011, come aggiornata, prorogata e modificata con i decreti n. 1263/2012, n. 529/2014, n. 535/2015, n. 1997/2015 e n. 2454/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2984 del 30 dicembre 2016 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 e la "Pianificazione visite ispettive triennio 2017 - 2018 - 2019";

Vista la nota prot. n. 34307 del 30 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, tenuto conto della pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro ed acciaio:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, Zona industriale Aussa-Corno;

2) ha imposto al Gestore di trasmettere, entro il 1° marzo 2017, tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, utilizzando la modulistica disponibile sul sito web regionale;

Vista la documentazione dell'1 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 2 marzo 2017 con protocollo n. 8789, con la quale il Gestore, ha trasmesso quanto richiesto con la citata nota del 30 dicembre 2016;

Viste le note prot. n. 23145 del 29 maggio 2017 e prot. n. 19904 dell'8 maggio 2017, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente ha inviato ai fini istruttori, al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA SOC Pressioni sull'ambiente – SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, ad ARPA IPAS Rumore e vibrazioni, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa c/o Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti c/o Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli", alla Direzione regionale VV.F del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei VV.F di Udine, la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 18 aprile 2017, 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;

Viste le note del 15 maggio 2017 e del 31 maggio 2017, trasmesse a mezzo PEC, acquisite dal Servizio competente nelle medesime date con protocollo rispettivamente n. 20945 e n. 23671, con le quali il Comando provinciale dei VV.F di Udine ha comunicato che non parteciperà alla prima seduta della Conferenza di servizi in quanto per l'attività in argomento è già stato rilasciato il Certificato di Prevenzione Incendi prot. n. 11856 del 23 giugno 2015, per l'attività 51.3C, 1.1C, 2.1B, 2.1C, 12.1A, 12.2B, 13.1A, 48.1B, 49.3C e 74.3C, dell'Allegato I al D.P.R. 151/2011;

Vista la nota prot. n. 28521/17 del 19 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 22 maggio 2017 con protocollo n. 22061, con la quale il CAFC S.p.A. – Divisione operativa Fognatura, ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza, al rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, nel rispetto delle condizioni di scarico e delle prescrizioni tecniche riportate nella nota stessa;

Vista la nota prot. n. 875 del 19 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 875, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo del Friuli Centrale in relazione alle funzioni trasferite per effetto dell'articolo 1, comma 14, della legge regionale 33/2015 nell'ambito della zona industriale dell'Aussa Corno, ha espresso il proprio nulla osta al rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 21332/P/GEN/PRA_AUT del 30 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 3 luglio 2017 con protocollo n. 28464, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha comunicato di non rilevare elementi ostativi al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, ha chiesto che il Gestore fornisca delle precisazioni / chiarimenti in ordine alla verifica dell'assoggettabilità alla normativa Seveso, ex rif. d.lgs. 105/2015 e alla relazione di riferimento e ha proposto delle prescrizioni;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta del 4 luglio 2017 della Conferenza di servizi, dal quale risulta che la Conferenza stessa:

- 1) si è espressa favorevolmente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;
- 2) ha approvato la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente, nella quale sono stati recepiti i pareri trasmessi dagli Enti partecipanti all'istruttoria e le determinazioni della Conferenza di servizi;
- 3) ha ritenuto di chiedere al Gestore delle precisazioni;

Vista la nota prot. n. 29892 dell'11 luglio 2017, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha trasmesso al Gestore, al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA SOC Pressioni sull'ambiente – SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, ad ARPA IPAS Rumore e vibrazioni, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa c/o Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti c/o Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli", alla Direzione regionale VV.F del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei VV.F di Udine, copia del verbale della Conferenza di servizi del 4 luglio 2017 e dei relativi allegati;
- 2) ha chiesto al Gestore di trasmettere, conformemente alle decisioni assunte in sede di Conferenza di servizi, entro 90 giorni dal ricevimento della nota stessa, documentazione contenente la richiesta di precisazioni degli Enti partecipanti all'istruttoria;

Preso atto che il Comune di San Giorgio di Nogaro, l'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", l'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti c/o Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli", la Direzione regionale VV.F del Friuli Venezia Giulia,

non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 4 luglio 2017;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Visto il certificato IGQ A2N07 di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2004, rilasciato dalla Società di certificazione IGQ con sede in viale Sarca, 336, da cui risulta che dalla data dell'11 novembre 2013 la Società Nunki Steel S.p.A è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2004 per l'attività di "Produzione di lingotti di acciaio speciale mediante recupero rottami e forno elettrico ad arco", svolta presso il sito operativo di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, Zona industriale Aussa-Corno, fino al 14 settembre 2018;

Considerato che la potenzialità teorica massima autorizzata di recupero rifiuti non pericolosi e di messa in riserva degli stessi resta invariata, come risulta dai calcoli di seguito indicati:

- impianto tecnologico per il **recupero dei rifiuti non pericolosi** con potenzialità teorica massima autorizzata di 273 tonnellate al giorno:

Superiore a 100 t/g : Euro 190.882,49 + Euro 763,53 per ogni t/g eccedente le prime 100

Euro 190.882,49 + (Euro 763,53 x 173 tonnellate)= Euro 322.973,18;

- deposito preliminare o **messa in riserva di rifiuti non pericolosi** con capacità autorizzata sino a 100 metri cubi:

Sino a 100 metri cubi : Euro 7.635,30);

- riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g), del decreto legislativo 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001:

(Euro 322.973,18 + Euro 7.635,30) – 40%= Euro 198.365,09

Garanzia finanziaria da prestare: Euro 198.365,09 (centonovantottomilatrecentosessantacinque/09)

Visto la Garanzia bancaria n. 29596/1 del 22 gennaio 2016, del valore di euro 198.365,09 (centonovantottomilatrecentosessantacinque,09), rilasciata da Banca Popolare Commercio & Industria con sede in Milano, via Monte di Pietà, 7, a favore del Comune di San Giorgio di Nogaro, avente validità fino al 30 giugno 2021, a garanzia dell'adempimento agli obblighi derivanti dall'attività di gestione rifiuti (recupero R4 e messa in riserva R13);

Vista la nota del 3 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 42361, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione riguardante le precisazioni richieste dagli Enti partecipanti all'istruttoria di cui alla nota del Servizio competente datata 11 luglio 2017;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, 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;

DECRETA

1. E' autorizzato il **riesame, con valenza di rinnovo**, dell'autorizzazione integrata ambientale

di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 1306 del 30 giugno 2011, come aggiornata, prorogata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1263 del 22 maggio 2012, n. 529 del 18 marzo 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1997 del 17 novembre 2015, n. 2454 del 23 dicembre 2015, e n. 2471 del 22 novembre 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Sedegliano (UD), via Indipendenza, 42, frazione Gradisca, dalla Società NUNKI STEEL S.p.A. identificata dal codice fiscale 02891220275, con sede legale nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33, Zona industriale Aussa-Corno, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

Oltre a tali condizioni, il Gestore per l'esercizio dell'installazione deve attenersi a quanto di seguito indicato.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 1306 del 30 giugno 2011, n. 1263 del 22 maggio 2012, n. 529 del 18 marzo 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1997 del 17 novembre 2015, n. 2454 del 23 dicembre 2015 e n. 2471 del 22 novembre 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, ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA di Pordenone. Il mancato invio della suddetta 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 e al Comune di San Giorgio di Nogaro, il rinnovo della certificazione ISO 14001;
- b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente e al Comune di San Giorgio di Nogaro, il mancato rinnovo della stessa;
- c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente e al Comune di San Giorgio di Nogaro, la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

4. Il Gestore **mantiene la validità** della Garanzia bancaria n. 29596/1 del 22 gennaio 2016, del valore di euro 198.365,09 (centonovantottomilatrecentosessantacinque,09), rilasciata da Banca Popolare Commercio & Industria con sede in Milano, via Monte di Pietà, 7, a favore del Comune di San Giorgio di Nogaro, a garanzia dell'adempimento agli obblighi derivanti dall'attività di gestione rifiuti (recupero R4 e messa in riserva R13), **fino alla scadenza della presente autorizzazione integrata ambientale.**

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:
 - 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
 - 2) autorizzazione allo scarico (Capo II, del Titolo IV, della parte terza, del decreto legislativo 152/2006);
 - 3) autorizzazione unica per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti (articolo 208 del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, 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. Nel rispetto dei parametri di cui al Piano di monitoraggio e controllo che determinano la tariffa e sentito il Gestore, l'ARPA FVG definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

3. 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.

4. 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 quattordices, 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 entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA 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 quattordices, 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 di Udine, 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 Nunki Steel S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti c/o Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli", alla Direzione regionale VV.F del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei VV.F di Udine e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

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, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005

ambd2

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate dalla Decisione di esecuzione (UE) della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la produzione di ferro e acciaio.

BAT 1 – Sistemi di gestione ambientale Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che <u>comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</u>		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado.	APPLICATA	Adozione e attuazione di un Sistema di Gestione Certificato ai sensi della ISO 14001 che comprende quanto richiesto dalle BAT.
II. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione.	APPLICATA	
III. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti.	APPLICATA	--
IV. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a:		
i. struttura e responsabilità	APPLICATA	--
ii. formazione, conoscenza e competenza	APPLICATA	--
iii. comunicazione	APPLICATA	--
iv. coinvolgimento dei dipendenti	APPLICATA	--
v. documentazione	APPLICATA	--
vi. controllo efficace dei processi	APPLICATA	--
vii. programmi di manutenzione	APPLICATA	--
viii. preparazione e reazione alle emergenze	APPLICATA	--
ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale.	APPLICATA	--
V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:		
i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)	APPLICATA	--
ii. azioni preventive e correttive	APPLICATA	--
iii. manutenzione degli archivi	APPLICATA	--
Attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito.	APPLICATA	--

VI. Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.	APPLICATA	--
VII. Seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite.	APPLICATA	--
VIII. Tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione.	APPLICATA	--
IX. Applicazione periodica di analisi comparative settoriali.	APPLICATA	--

BAT 2 – Gestione energetica

Le BAT consistono nella riduzione dell'energia termica mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche:

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
I. sistemi perfezionati e ottimizzati per conseguire la stabilità e l'uniformità dei processi, con un funzionamento in linea con i parametri di processo fissati utilizzando quanto segue:		
i. ottimizzazione del controllo di processo anche mediante sistemi di controllo automatici computerizzati	APPLICATA	Supervisione in continuo dei processi produttivi mediante sistemi computerizzati ed impostazione di parametri di produzione volti all'ottimizzazione dei consumi energetici.
ii. sistemi gravimetrici moderni di alimentazione dei combustibili solidi	APPLICATA	Effettuata la diagnosi energetica ai sensi del D.lgs. 102/2005. Nomina di un Energy Manager aziendale.
iii. preriscaldamento, per quanto possibile, considerando la configurazione di processo esistente	APPLICATA	Il Sistema di Gestione Ambientale prende in considerazione l'aspetto energetico.
II. recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, in particolare dalle zone di raffreddamento	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaiera elettrica di seconda fusione.
III. gestione ottimizzata di vapore e calore	NON PERTINENTE	
IV. applicazione per quanto possibile del riutilizzo integrato nei processi del calore sensibile.	NON PERTINENTE	
<p>● <u>Descrizione delle BAT I,i.</u> I seguenti elementi sono importanti per la produzione di acciaio integrata al fine di migliorare l'efficienza energetica complessiva:</p>		
ottimizzazione del consumo di energia	APPLICATA	Effettuata la diagnosi energetica ai sensi del D.lgs. 102/2014.
monitoraggio online dei processi di combustione e dei flussi di energia più importanti nel sito, compreso il monitoraggio di tutti i gas combustibili in torcia per prevenire le perdite di energia, consentendo una manutenzione istantanea e garantendo la continuità del processo produttivo	APPLICATA	Utilizzo di sistemi computerizzati ed impostazione di parametri di produzione volti all'ottimizzazione dei consumi energetici.
strumenti di comunicazione e di analisi per controllare il consumo di energia medio di ciascun processo	APPLICATA	Nomina di un Energy Manager aziendale.
definizione di specifici livelli di consumo di energia per i processi interessati confrontandoli su una base a lungo termine	APPLICATA	Utilizzo di sistemi computerizzati di contabilità industriale che prevedono l'analisi dei consumi per processi, su lungo periodo.
effettuazione di audit energetici secondo quanto definito nel BREF per l'efficienza energetica, per esempio per individuare possibilità di risparmio energetico efficace sotto il profilo dei costi.	APPLICATA	Effettuata la diagnosi energetica ai sensi del D.lgs. 102/2014.

● **Descrizione delle BAT II. – IV.**

Le tecniche di processo integrate utilizzate per migliorare l'efficienza energetica nel settore della produzione di acciaio attraverso il miglioramento del recupero del calore comprendono quanto segue:

produzione combinata di calore e di energia con recupero del calore residuo mediante scambiatori di calore e distribuzione ad altre parti dello stabilimento siderurgico o a una rete di teleriscaldamento	NON PERTINENTE	Vedi nota BAT 2 II., III. e IV.
installazione di caldaie a vapore o di sistemi adeguati nei grandi forni di riscaldamento (i forni possono soddisfare parte del fabbisogno di vapore)	NON PERTINENTE	Vedi nota BAT 2 II., III. e IV.
preriscaldamento dell'aria di combustione nei forni e in altri sistemi di combustione per risparmiare combustibile, tenendo conto degli effetti negativi, come per esempio un aumento degli ossidi di azoto nel gas di scarico	NON PERTINENTE	Vedi nota BAT 2 II., III. e IV.
coibentazione delle condutture di vapore e dell'acqua calda	NON PERTINENTE	Vedi nota BAT 2 II., III. e IV.
recupero del calore dai prodotti, per esempio dall'agglomerato per sinterizzazione	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Non presente il processo di sinterizzazione.
nei casi in cui sia necessario raffreddare l'acciaio, uso di pompe di calore e di pannelli solari	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Presente la colata in sorgente.
uso di caldaie a gas di combustione in forni a temperature elevate	NON PERTINENTE	Vedi nota BAT 2 II., III. e IV.
evaporazione dell'ossigeno e raffreddamento del compressore per lo scambio di energia attraverso i normali scambiatori di calore	NON PERTINENTE	Vedi nota BAT 2 II., III. e IV.
uso di turbine per il recupero della pressione del gas di altoforno di bocca per convertire l'energia cinetica del gas prodotto nell'altoforno in energia elettrica.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaieria elettrica di seconda fusione.

BAT 3 – Gestione energetica

Le BAT consistono nella riduzione del consumo di energia primaria ottimizzando i flussi di energia e l'utilizzo dei gas di processo estratti quali i gas di cokeria, i gas di altoforno e i gas dei forni basici ad ossigeno.

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le tecniche di processo integrate per migliorare l'efficienza energetica in uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale, ottimizzando l'utilizzo di gas di processo comprendono:		
uso di gasometri per tutti i gas di processo o di altri sistemi adeguati per lo stoccaggio a breve termine e il mantenimento della pressione	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaieria elettrica di seconda fusione.
aumento della pressione nella rete del gas in caso di perdite di energia nella combustione in torcia- allo scopo di utilizzare più gas di processo con il conseguente aumento del tasso di utilizzo	NON PERTINENTE	
arricchimento dei gas con gas di processo e valori calorifici diversi per i vari utilizzatori	NON PERTINENTE	
riscaldamento dei forni con gas di processo	NON PERTINENTE	
utilizzo di un sistema computerizzato di controllo dei valori calorifici	NON PERTINENTE	
registrazione e utilizzo delle temperature del coke e dei gas effluenti	NON PERTINENTE	
adeguato dimensionamento della capacità degli impianti di recupero energetico per i gas di processo, con particolare riguardo alla variabilità dei gas di processo.	NON PERTINENTE	

BAT 4 – Gestione energetica		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolforato e depolverato, del gas di altoforno depolverato e di gas dei forni basici a ossigeno (tali e quali o in miscela) in caldaie o in impianti di produzione combinata di calore ed energia per produrre vapore, elettricità e/o calore utilizzando il calore di scarico in eccesso per le reti di riscaldamento interne o esterne, se esiste una richiesta di terzi.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaiera elettrica di seconda fusione.

BAT 5 – Gestione energetica		
Le BAT consistono nella riduzione al minimo del consumo di energia elettrica mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
sistemi di gestione energetica	APPLICATA	Il sistema di gestione ambientale (ISO 14001) tiene conto della componente energetica. L'azienda ha effettuato la diagnosi energetica ai sensi del d.lgs. 102/2014.
apparecchiature di macinazione, pompaggio, ventilazione e trasporto e altre apparecchiature elettriche con un'elevata efficienza energetica.	APPLICATA	Le apparecchiature presenti sono di recente costruzione e il loro funzionamento viene modulato in funzione delle reali necessità attraverso PLC.

BAT 6 – Gestione dei materiali		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT consistono nell'ottimizzazione della gestione e il controllo dei flussi di materiali interni per prevenire l'inquinamento, evitare il deterioramento, garantire una qualità adeguata in ingresso, consentire il riutilizzo e il riciclaggio e migliorare l'efficienza di processo e l'ottimizzazione della resa dei metalli. La gestione dei materiali comprende lo smaltimento controllato di piccole parti della quantità complessiva dei residui derivanti da uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale che non hanno alcun utilizzo economico.	APPLICATA	La gestione ed il controllo dei flussi di materiali interni è uno degli aspetti presi in considerazione dal Sistema di Gestione Ambientale (es. controllo del rottame ferroso) e dal Sistema di Gestione Qualità.

BAT 7 – Gestione dei materiali		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Per ottenere bassi livelli di emissione per gli inquinanti pertinenti, le BAT consistono nella selezione di qualità adeguate di rottame e di altre materie prime. Per quanto riguarda il rottame, le BAT prevedono un'ispezione adeguata dei contaminanti visibili che potrebbero contenere metalli pesanti, in particolare mercurio, o che potrebbero comportare la formazione di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB).		
Per migliorare l'utilizzo del rottame, le seguenti tecniche possono essere utilizzate da sole o combinate:		
specificare i criteri di accettazione adeguati al profilo di produzione negli ordini d'acquisto di rottami	APPLICATA	Le modalità di selezione, accettazione e verifica del rottame in ingresso sono conformi a quanto previsto dalle procedure di qualità ed ambientali dei sistemi di gestione. Certificazione ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011- End of Waste - per quanto riguarda i rottami-rifiuto in ingresso.
avere una buona conoscenza della composizione dei rottami controllandone attentamente l'origine; in casi eccezionali, una prova di fusione potrebbe servire a caratterizzare la composizione dei rottami	APPLICATA	
disporre di adeguate strutture di ricezione e verificare le consegne	APPLICATA	
disporre di procedure di esclusione dei rottami non idonei per l'utilizzo nell'installazione	APPLICATA	
stoccare i rottami in base a vari criteri (per esempio, dimensioni, leghe, grado di pulizia); stoccare i rottami con potenziale emissione di contaminanti nel suolo su superfici impermeabili con sistema di drenaggio e di raccolta; utilizzare un tetto che può ridurre la necessità di tale sistema	APPLICATA	
costituire il carico di rottami per le varie colate tenendo conto della conoscenza della composizione per utilizzare i rottami più idonei per il tipo di acciaio da produrre (si tratta di un aspetto essenziale in alcuni casi per evitare la presenza di elementi indesiderati e in altri casi per sfruttare gli elementi delle leghe che sono presenti nei rottami e necessari per il tipo di acciaio da produrre)	APPLICATA	
inviare prontamente tutti i rottami prodotti internamente al deposito dei rottami per il riciclaggio	APPLICATA	
disporre di un piano di attività e di gestione	APPLICATA	
selezionare i rottami per ridurre al minimo il rischio di includere contaminanti pericolosi o non ferrosi, in particolare i policlorobifenili (PCB) e olio o grasso. Di norma questa operazione viene effettuata da chi fornisce i rottami, tuttavia il gestore ispeziona tutti i carichi di rottame nei contenitori sigillati per motivi di sicurezza. Nel contempo, è possibile quindi verificare, per quanto fattibile, l'eventuale presenza di contaminanti. Può essere necessario valutare le piccole quantità di plastica (per esempio, i componenti rivestiti di plastica)	APPLICATA	
controllare la radioattività in base alle raccomandazioni del gruppo di esperti della Commissione economica per l'Europa delle Nazioni Unite (UNECE)	APPLICATA	
migliorare l'eliminazione obbligatoria dei componenti che possono contenere mercurio proveniente da veicoli fuori uso e apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) da parte dei produttori di rottami nel seguente modo:	APPLICATA	--
stabilendo l'assenza di mercurio come condizione nei contratti di acquisto di rottame	APPLICATA	--
rifiutando di accettare rottame che contiene componenti e assemblaggi elettronici visibili.	APPLICATA	--

BAT 8 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT per i residui solidi prevedono l'utilizzo di tecniche integrate e tecniche operative per ridurre al minimo i rifiuti attraverso l'uso interno o l'applicazione di processi di riciclaggio specifici (internamente o esternamente).	APPLICATA	Riutilizzo interno di materiali ferrosi derivanti dalle lavorazioni meccaniche del prodotto finito.

BAT 9 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT consistono nella massimizzazione dell'uso o del riciclaggio esterno per i residui solidi che non possono essere utilizzati o riciclati secondo le BAT 8, ove possibile e in linea con le normative in materia di rifiuti. Le BAT presuppongono la gestione controllata dei residui che non possono essere evitati o riciclati.	APPLICATA	L'Azienda predilige (per quanto possibile) l'invio al recupero dei propri rifiuti, rispetto all'invio allo smaltimento.

BAT 10 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT consistono nel ricorso alle migliori prassi operative e di manutenzione per la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di tutti i residui solidi e per la copertura dei punti di trasferimento per evitare le emissioni in aria e in acqua.	APPLICATA	La movimentazione ed il trasporto dei residui avviene, per quanto possibile, previa umidificazione degli stessi (es. scorie). Il trasferimento delle polveri di abbattimento fumi avviene mediante redler provvisti di adeguata carterizzazione che convogliano in apposito silo a tenuta.

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)

Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Se si utilizzano tecniche di abbattimento, le BAT devono ottimizzare l'efficienza di captazione e la successiva pulizia attraverso tecniche adeguate come quelle menzionate qui di seguito. Viene data la preferenza alla captazione delle emissioni di polveri più vicine alla fonte.		
I. Tecniche generali:		
definizione nell'ambito del sistema di gestione ambientale di uno stabilimento siderurgico di un piano di azione associato per le polveri diffuse	APPLICATA	Le procedure del SGA prevedono un piano di azione per le polveri diffuse.
valutazione della possibilità di una cessazione temporanea di alcune operazioni individuate come fonte di PM 10 che causano elevati valori nell'ambiente, a tale scopo; sarà necessario disporre di apparecchi di controllo dei PM 10, con relativo monitoraggio della forza e della direzione dei venti, per poter individuare le principali fonti delle polveri sottili ed effettuare la triangolazione.	NON APPLICATA	Non applicabile in quanto non pertinente. Non sono presenti operazioni che causano elevati valori di PM 10 nell'ambiente. La fonte di PM10 individuata nel camino E1, è presidiata. I livelli di emissione delle polveri sono inferiori rispetto ai limiti. I piazzali sono pavimentati e vengono mantenuti puliti attraverso il regolare utilizzo delle spazzatrici.
II. Le tecniche per la prevenzione delle emissioni di polveri durante la movimentazione e il trasporto di materie prime sfuse comprendono:		
orientamento di lunghi cumuli di materiale nella direzione del vento prevalente	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaiera elettrica e non sono presenti parchi di stoccaggio delle materie prime, i materiali sfusi sono stoccati all'interno di appositi silos. Eventuali cumuli di materiali in pezzatura, laddove necessario, sono stoccati in aree coperte e riparate.
installazione di barriere frangivento o utilizzo di terreno naturale per fornire un riparo	NON PERTINENTE	
controllare il tenore di umidità del materiale consegnato	NON PERTINENTE	
prestare particolare attenzione alle procedure per evitare la movimentazione non necessaria di materiali e lunghe cadute non delimitate	APPLICATA	Premesso che si tratta di un'acciaiera elettrica e che non sono presenti parchi di stoccaggio delle materie prime, i materiali vengono gestiti in prossimità degli impianti finali di utilizzo; quelli sfusi vengono gestiti mediante sistemi di trasporto / stoccaggio / caricamento chiusi e automatizzati oppure caricati in cesta.
adeguate misure di contenimento sui trasportatori e nei raccoglitori ecc...	NON PERTINENTE	
uso di acqua nebulizzata per l'abbattimento delle polveri, con additivi come il lattice, ove pertinente	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Le materie prime sfuse vengono stoccate in apposite strutture e i sistemi di trasporto/ stoccaggio/ caricamento sono chiusi e automatizzati.

rigorose norme di manutenzione per le apparecchiature	APPLICATA	Gli impianti di trasporto, stoccaggio e caricamento delle materie prime vengono gestiti da PLC. Controlli e manutenzioni sono gestite da personale di manutenzione interno mediante apposito software.
elevati livelli di igiene, in particolare la pulizia e l'inumidimento delle strade	APPLICATA	Utilizzo costante e regolare delle spazzatrici da parte degli operatori.
uso di apparecchiature di aspirazione fisse e mobili per pulizia	APPLICATA	
abbattimento o estrazione delle polveri e utilizzo di un impianto di pulizia con filtri a manica per abbattere le fonti di produzione di ingenti quantità di polveri	APPLICATA	Premesso che si tratta di un'acciaiera elettrica e che non sono presenti parchi di stoccaggio delle materie prime, i materiali in pezzatura ridotta (calce e carbone pneumatici) vengono stoccati in silos dotati di filtri a manica per abbattere le polveri durante lo scarico da autocisterna.
applicazione di spazzatrici con emissioni ridotte per eseguire la pulizia ordinaria di strade con pavimentazione dura	APPLICATA	Utilizzo costante e regolare delle spazzatrici da parte degli operatori.
III. Tecniche per le attività di consegna, stoccaggio e recupero dei materiali:		
sistemazione totale delle tramogge di scarico in un edificio dotato di sistema di captazione di aria filtrata per i materiali polverosi, o tramogge dotate di deflettori di polvere e reti di scarico abbinata a un sistema di pulizia e di captazione delle polveri	APPLICATA	L'impianto di adduzione automatico, collocato all'interno di un edificio, è collegato mediante sistema di aspirazione con l'impianto di abbattimento.
limitazione delle altezze di caduta se possibile a un massimo di 0,5 m	APPLICATA	Le movimentazioni mediante gru a ponte sono gestite da apposite procedure del sistema di gestione ambientale.
utilizzo di acqua nebulizzata (preferibilmente acqua riciclata) per l'abbattimento delle polveri	NON PERTINENTE	Le materie prime sfuse vengono stoccate in apposite strutture e i sistemi di trasporto / stoccaggio / caricamento sono chiusi e automatizzati.
ove necessario, sistemazione di contenitori di stoccaggio dotati di unità filtranti per controllare le polveri	APPLICATA	Sono presenti silos di stoccaggio delle materie prime sfuse, dotati di filtri a manica.
uso di dispositivi totalmente integrati per il recupero dai contenitori	NON PERTINENTE	E' privilegiato l'utilizzo di materie prime sfuse, stoccate successivamente in apposite strutture. In particolare, le materie prime di ridotta pezzatura vengono consegnate mediante autocisterne.
ove necessario, stoccaggio del rottame in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna just in time per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni)	APPLICATA	Il rottame viene stoccato all'interno del parco rottame dedicato, dotato di apposita vasca in cls e, in minima parte, all'interno di box esterni realizzati con new jersey, dotati di pavimentazione e sistema di raccolta e trattamento acque.

riduzione al minimo della perturbazione dei cumuli	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente Essendo l'azienda una acciaieria elettrica di seconda fusione, non sono presenti parchi di stoccaggio delle materie prime. I materiali vengono stoccati in apposite strutture.
restrizione dell'altezza e controllo della forma generale dei cumuli	NON PERTINENTE	
stoccaggio all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate	NON PERTINENTE	
creazione di barriere frangivento di terreno naturale, banchi di terra o piantumazione di erba a fili lunghi o di alberi sempreverdi in zone aperte per captare e assorbire le polveri senza subire danni a lungo termine	NON PERTINENTE	
idrosemina di discariche e di aree di raccolta di scorie	NON PERTINENTE	
creazione di un'area verde nel sito coprendo le zone inutilizzate con terreno e piantando erba, arbusti e altra vegetazione di copertura del terreno	NON PERTINENTE	
inumidimento della superficie con sostanze leganti durevoli	NON PERTINENTE	
copertura della superficie con teloni o trattamento della superficie dei depositi (per esempio, con lattice)	NON PERTINENTE	
realizzazione di depositi con muri di contenimento per ridurre la superficie esposta	NON PERTINENTE	
ove necessario, si possono prevedere superfici impermeabili con cemento e canali di drenaggio.	NON PERTINENTE	
IV. (Omissis)		
V. Tecniche di scarico da treni o autocarri: se necessario a causa della formazione di emissioni di polveri, uso di attrezzature di scarico dedicate con una struttura generalmente coperta.	APPLICATA	Lo scarico dei rottami avviene su superfici coperte e pavimentate
VI. Di seguito sono indicate alcune tecniche da utilizzare per i materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri:		
uso di punti di trasferimento, trasportatori vibranti, macinatori, tramogge e simili, che possono essere completamente coperti ed estratti in un impianto con filtro a manica	APPLICATA	Non sono presenti materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri. In ogni caso i materiali di pezzatura più fine sono raccolti in silos dotati di filtri a manica per l'abbattimento e l'estrazione delle polveri e successivamente addizionati attraverso impianti di iniezione all'interno del forno.
uso di sistemi di aspirazione centrali o locali anziché di lavaggio con acqua per eliminare il materiale versato, in quanto gli effetti sono limitati a un mezzo e si semplifica il riciclaggio del materiale versato	APPLICATA	Nel caso in cui del materiale venga accidentalmente versato viene aspirato da ditta specializzata a contratto e raccolto in big-bags per il recupero all'interno del processo.

VII. Tecniche per la movimentazione e la trasformazione delle scorie:		
mantenere umidi i cumuli di scorie granulate per la movimentazione e il trattamento in quanto le scorie essiccate d'altoforno e le scorie di acciaio possono produrre polveri	APPLICATA	I cumuli di scorie vengono mantenuti umidi attraverso apposito impianto, all'interno di un capannone dedicato.
per frantumare le scorie usare apparecchiature coperte dotate di un'efficace sistema di captazione e di filtri a manica per ridurre le emissioni di polveri.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente visto che l'azienda è un'acciaiera elettrica di seconda fusione non è presente un frantumatore. Le scorie, raccolte all'interno di un capannone dedicato, vengono unicamente raffreddate e deferrizzate. Le movimentazioni sono ridotte al minimo al fine di ridurre le emissioni di polveri.
VIII. Tecniche per la movimentazione dei rottami: depositare i rottami in luogo coperto e/o su pavimenti in cemento per ridurre al minimo il sollevamento di polveri causato dai movimenti di veicoli	APPLICATA	--
IX. Tecniche da considerare durante il trasporto del materiale:		
riduzione al minimo dei punti di accesso da autostrade pubbliche	APPLICATA	E' presente un solo punto di accesso alla strada provinciale.
impiego di apparecchiature per la pulizia delle ruote per evitare di trascinare fango e polveri sulle strade pubbliche	NON PERTINENTE	I piazzali sono dotati di pavimentazione in cemento.
applicazione di pavimentazione dura sulle strade utilizzate per il trasporto (cemento o asfalto) per ridurre al minimo la formazione di nuvole di polveri durante il trasporto di materiali e pulizia delle strade	APPLICATA	Le vie di transito e i piazzali vengono regolarmente puliti mediante spazzatrice.
limitazione della circolazione dei veicoli su determinate strade mediante recinzioni, fossati o cumuli di scorie riciclate	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Non sono presenti barriere fisiche per limitare la circolazione dei veicoli su determinate strade. In ogni caso è stato imposto un limite massimo di velocità all'interno dello stabilimento (<10 km/h).
inumidimento di strade polverose con spruzzi d'acqua, per esempio durante le operazioni di movimentazione di scorie	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Le scorie vengono inumidite mediante apposito impianto all'interno di un capannone e le vie di transito vengono mantenute pulite mediante spazzatrice.
garantire che i veicoli di trasporto non siano eccessivamente pieni in modo da evitare fuoriuscite di materiale	APPLICATA	Il carico del materiale sugli automezzi viene effettuato in modo da evitare fuoriuscite; viene inoltre verificata la copertura del mezzo al carico con teli (laddove necessario).
garantire che i veicoli di trasporto siano dotati di teli per coprire il materiale trasportato	APPLICATA	Per il trasporto delle polveri di abbattimento fumi vengono impiegate autocisterne.

riduzione al minimo del numero di trasferimenti	APPLICATA	Le materie prime vengono gestite in prossimità degli impianti finali di utilizzo delle stesse.
uso di trasportatori chiusi o protetti	APPLICATA	Premesso che non sono presenti parchi di stoccaggio delle materie prime, che le stesse vengono gestite in prossimità degli impianti finali di utilizzo, i trasportatori sono chiusi entro apposita struttura.
uso di trasportatori tubolari, ove possibile, per ridurre al minimo le perdite di materiale dovute ai cambiamenti di direzione da un sito all'altro al momento del passaggio di materiali da un nastro a un altro	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente, in quanto non sono presenti nastri trasportatori aperti. Sono presenti nastri trasportatori piani e chiusi. Eventuali perdite si raccolgono all'interno della struttura di contenimento e vengono aspirate e raccolte da una ditta specializzata a contratto. Sono inoltre presenti scarichi di sicurezza che consentono la raccolta del materiale in appositi contenitori.
tecniche di buona pratica per il trasferimento e la movimentazione con siviera di metallo fuso	APPLICATA	La movimentazione avviene mediante gru a ponte e carri siviera all'interno dei reparti produttivi, secondo le procedure operative specifiche.
depolverazione di punti di trasferimento di trasportatori.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. I trasportatori sono chiusi entro apposita struttura.

BAT 12 – Gestione delle acque e delle acque di scarico

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT per la gestione delle acque di scarico devono prevenire, raccogliere e separare i tipi di acque di scarico, facendo il massimo uso del riciclo interno e utilizzando un trattamento adeguato per ogni flusso finale. Sono incluse tecniche che impiegano, per esempio, dispositivi di intercettazione filtrazione o sedimentazione di olio. In questo contesto, possono essere utilizzate le seguenti tecniche qualora siano presenti i prerequisiti indicati:		
evitare l'uso di acqua potabile per le linee di produzione	NON PERTINENTE	L'approvvigionamento avviene mediante pozzi di emungimento in quanto non è presente l'acquedotto.
aumentare il numero e/o la capacità dei sistemi di circolo dell'acqua quando si costruiscono nuovi impianti o si modernizzano/ricostruiscono quelli esistenti	APPLICATA	Le acque per il raffreddamento sono a circuito chiuso
centralizzare la distribuzione dell'acqua dolce in ingresso	APPLICATA	Il prelievo di acqua diretta ai reparti è centralizzato
usare acqua a cascata finché i singoli parametri raggiungono i loro limiti tecnici o di legge	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. L'acqua utilizzata per il raffreddamento è a ciclo chiuso. Le perdite per evaporazione vengono reintegrate con acque da pozzo.
usare l'acqua in altri impianti solo se ne risentono singoli parametri dell'acqua e non è pregiudicato un ulteriore utilizzo	APPLICATA	E' favorito il riutilizzo dell'acqua in altri impianti (es. nebulizzazione scorie).
mantenere separate le acque reflue trattate e quelle non trattate; con questa misura è possibile smaltire le acque reflue in vari modi a un costo ragionevole	APPLICATA	Le acque reflue hanno una rete dedicata, separata da quella delle acque di prima pioggia. Le acque di processo invece sono a circuito chiuso.
laddove possibile usare acqua piovana.	NON PERTINENTE	Considerato che il fabbisogno è soddisfatto impiegando la sola acqua da pozzo che fuoriesce per salienza naturale, l'acqua piovana non si rende necessaria. Sono stati inoltre installati dispositivi di regolazione atti ad impedire l'erogazione d'acqua a getto continuo, limitandola ai soli periodi di utilizzo.

BAT 13 – Monitoraggio		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT prevedono la misurazione o la valutazione di tutti i parametri pertinenti necessari per guidare i processi dalle sale di controllo mediante moderni sistemi computerizzati al fine di adeguare continuamente e ottimizzare i processi online e garantire operazioni stabili e adeguate, aumentando in questo modo l'efficienza energetica, ottenendo la massima resa e migliorando le pratiche di manutenzione.	APPLICATA	Supervisione in continuo dei principali processi produttivi mediante sistemi computerizzati.

BAT 14 – Monitoraggio		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Le BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni (<i>Omissis</i>) in tutti i casi in cui siano forniti i BAT-AEL e nelle centrali elettriche alimentate a gas di processo nel settore della produzione di ferro e acciaio.		
Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per quanto di seguito indicato:		
emissioni primarie di polveri, ossidi di azoto (NO _x) e biossidi di zolfo (SO ₂) dalle linee di sinterizzazione	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaiera elettrica di seconda fusione.
emissioni di ossidi di azoto (NO _x) e biossido di zolfo (SO ₂) dalle linee di indurimento per gli impianti di pellettizzazione	NON PERTINENTE	
emissioni di polveri dai campi di colata degli altiforni	NON PERTINENTE	
emissioni secondarie di polveri dai forni basici ad ossigeno	NON PERTINENTE	
emissioni di ossidi di azoto (NO _x) dalle centrali elettriche	NON PERTINENTE	
emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni.	NON APPLICATA	Attualmente non applicata in quanto verrà installato entro i termini previsti un Sistema di Monitoraggio in Continuo (SME) al punto di emissione E1 con misurazione in continuo di polvere e portata.
Per altre emissioni, ai fini delle BAT occorre prendere in considerazione la possibilità di utilizzare un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni a seconda delle caratteristiche del flusso di massa e delle emissioni.	NON APPLICATA	L'unico punto di emissione che sarà soggetto a SME è rappresentato da E1, camino al quale fa capo l'impianto di abbattimento fumi a servizio del forno fusorio. Il sistema di monitoraggio in continuo verrà installato nel pieno rispetto della BAT14 entro i termini previsti. Le altre emissioni sono rappresentate dalla caldaia e dai forni di trattamento termico.

BAT 15 – Monitoraggio		
Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Per le fonti di emissioni pertinenti non menzionate nelle BAT 14, ai fini delle BAT occorre misurare in maniera periodica e discontinua le emissioni di inquinanti (<i>Omissis</i>) delle centrali elettriche alimentate a gas di processo nell'ambito della produzione di ferro e acciaio e tutti gli inquinanti/i componenti dei gas di processo pertinenti. Sono compresi il monitoraggio discontinuo dei gas di processo, emissioni al camino, policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue, con esclusione delle emissioni diffuse (cfr. BAT 16).	APPLICATA	Relativamente ai punti di emissione non soggetti a SME, vengono effettuate misure discontinue secondo la periodicità prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo AIA
• <u>Descrizione (pertinente per BAT 14 e 15)</u>		
Il monitoraggio di gas di processo consente di ottenere informazioni sulla composizione dei gas di processo e sulle emissioni indirette derivanti dalla combustione dei gas di processo, come le emissioni di polveri, metalli pesanti e SO _x .	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Si tratta di un'acciaieria elettrica di seconda fusione.
Le emissioni al camino possono essere calcolate mediante regolari misurazioni discontinue periodiche alle fonti di emissioni convogliate pertinenti per un periodo di tempo sufficientemente lungo da poter ottenere valori di emissioni rappresentativi.	APPLICATA	Vengono effettuate misure discontinue sui punti di emissione previsti secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio e Controllo AIA. Tali misurazioni hanno durata variabile in funzione del ciclo di lavoro specifico.
Per il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue esiste una gran varietà di procedure standardizzate per il campionamento e l'analisi delle acque e delle acque reflue, fra cui:		
un'analisi a campione che si riferisca a un unico campione prelevato dal flusso delle acque reflue	APPLICATA	Gli scarichi delle acque reflue e delle acque di dilavamento dei piazzali sono discontinui ed entrambi dotati di sistema di trattamento. Le caratteristiche di tali scarichi sono costanti. Vengono effettuati dei campionamenti secondo le periodicità previste dal Piano di Monitoraggio e Controllo AIA.
un campione composito, che si riferisca a un campione prelevato in maniera continua in un arco di tempo determinato o un campione costituito da vari campioni prelevati in maniera continua o discontinua in un arco di tempo determinato e mescolati	NON APPLICATA	
un campione qualificato con cui si intende un campione composito costituito da almeno cinque campioni casuali prelevati in un arco di tempo massimo di due ore a intervalli non inferiori a due minuti e mescolati.	NON APPLICATA	
Il monitoraggio deve essere effettuato secondo le norme EN e ISO pertinenti. Se non sono disponibili norme EN o ISO, devono essere utilizzate norme nazionali o altre norme internazionali che consentano di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	Il monitoraggio viene effettuato secondo le norme tecniche prescritte dal Piano di Monitoraggio e Controllo AIA.

BAT 16 – Monitoraggio

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT occorre determinare l'ordine di grandezza delle emissioni diffuse provenienti dalle fonti pertinenti con i metodi di seguito menzionati. In tutti i casi possibili, sono preferibili metodi di misurazione diretti rispetto a metodi indiretti o valutazioni basate su calcoli con fattori di emissione.		
I metodi di misurazione diretti nei quali le emissioni sono misurate alla fonte. In questo caso, possono essere misurati o determinati le concentrazioni e i flussi di massa.	NON APPLICATA	Tale BAT non è applicata in quanto le emissioni diffuse vengono derivate dal processo di fusione vengono captate ed è inoltre presente un'Elephant House dotata di cappa aspirante.
I metodi di misurazione indiretti in cui le emissioni sono determinate a una certa distanza dalla fonte; non è possibile una misurazione diretta delle concentrazioni e dei flussi di massa.	NON APPLICATA	
Calcolo con fattori di emissione.	NON APPLICATA	Il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni e l'umidificazione e la pulizia dei piazzali limita la generazione di emissioni diffuse alla fonte.

BAT 17 – Dismissione

Ai fini delle BAT occorre prevenire l'inquinamento nella fase di dismissione utilizzando le tecniche necessarie di seguito specificate.

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Considerazioni strutturali per la dismissione di impianti a fine ciclo:		
I. considerare, nella fase di progettazione di un nuovo impianto, l'impatto ambientale derivante dalla dismissione dell'impianto, in quanto un'attenta pianificazione la rende più facile, meno inquinante e più economica	APPLICATA	In occasione della progettazione di nuovi impianti verranno considerati i principi previsti dalla BAT. In caso di cessazione dell'attività, così come prescritto, verrà predisposto ed inviato adeguato "Piano di dismissione del sito", contenente fasi e tempi di attuazione.
II. la dismissione comporta rischi per l'ambiente dovuti alla contaminazione dei terreni (e delle acque sotterranee) e produce grandi quantità di rifiuti solidi; le tecniche preventive sono specifiche per ogni processo, tuttavia le considerazioni generali possono includere:		
i. evitare le strutture sotterranee	APPLICATA	--
ii. integrare elementi che facilitino lo smantellamento	APPLICATA	--
iii. scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare	APPLICATA	--
iv. usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo le sostanze chimiche intrappolate e faciliti lo scarico o la pulizia	APPLICATA	--
v. progettare unità flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva	APPLICATA	--
vi. usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili.	APPLICATA	--

BAT 18 – Rumore

Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche provenienti dalle fonti pertinenti nei processi di produzione di ferro e acciaio usando una o più delle tecniche di seguito specificate a seconda delle condizioni locali:

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
attuazione di una strategia di riduzione della rumorosità	APPLICATA	Confinamento del forno elettrico all'interno di un'Elephant House. Realizzati interventi di mitigazione acustica specifici sulle strutture. Implementazione e adozione di istruzioni operative interne (SGA) sulle attività che possono generare una maggiore rumorosità (es. limitazione delle altezze di caduta del materiale durante il caricamento delle ceste).
protezione delle aree delle operazioni/delle unità rumorose	APPLICATA	Confinamento del forno elettrico all'interno di un'Elephant House dotata di sistemi di apertura parzializzati e isolamento della cappa di aspirazione per prevenire la propagazione aerea del rumore. Tamponamento della zona di carica delle ceste. Implementazione di una terza parete verticale a sud dell'Elephant House per ridurre ulteriormente la rumorosità dei forni LF.
isolamento dalle vibrazioni delle operazioni/unità	APPLICATA	Separazione del forno dalla parete esterna per ridurre la trasmissione delle vibrazioni e i rumori strutturali dell'edificio del forno elettrico ad arco.
rivestimento interno ed esterno costituito da materiale isolante	APPLICATA	La capacità fonoisolante delle strutture a protezione delle aree/unità rumorose è garantita dal rivestimento con idonea pannellatura fonoassorbente.
edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei materiali	APPLICATA	Confinamento del forno elettrico all'interno di un'Elephant House.
costruire barriere antirumore, per esempio costruzione di edifici o di barriere naturali, come alberi e arbusti tra l'area protetta e l'attività rumorosa	NON APPLICATA	E' stata privilegiata la modalità di abbattimento del rumore alla fonte.

BAT 87 – Emissioni in aria

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT per i processi con forni elettrici ad arco occorre prevenire le emissioni di mercurio evitando per quanto possibile le materie prime e le materie ausiliarie contenenti mercurio (cfr. BAT 6 e 7).	APPLICATA	Per quanto riguarda il rottame, anche in considerazione di quanto riportato alla BAT n. 7, questa BAT è applicata in quanto vengono rispettate le disposizioni del Regolamento UE n.333/2011.

BAT 88 – Emissioni in aria

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento in forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre garantire un'estrazione efficiente delle emissioni di polveri provenienti da tutte le fonti mediante l'utilizzo di una delle tecniche di seguito indicate e prevedere la successiva depolverazione mediante un filtro a manica:		
I. combinazione di captazione diretta dei fumi (4 o 2 o foro) e sistemi di cappe	APPLICATA	
II. sistemi di captazione diretta dei fumi e sistemi di dog-house	APPLICATA	Vengono applicati gli indirizzi tecnici delle BEP per la gestione ed il controllo delle emissioni in atmosfera del comparto acciaio.
III. captazione diretta dei gas e sistema di aspirazione totale applicato all'edificio (i forni elettrici ad arco a bassa capacità possono non richiedere la captazione diretta dei fumi per ottenere la stessa efficienza di captazione).	APPLICATA	Attualmente il valore medio giornaliero delle polveri è inferiore a 5 mg/Nm ³
L'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT è > 98 %.	APPLICATA	
Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri è < 5 mg/Nmc, determinato come valore medio giornaliero.	APPLICATA	Attualmente il valore medio nel periodo di campionamento dell'emissione di mercurio è inferiore a 0.05 mg/Nm ³
Il livello di emissione associato alle BAT per il mercurio è < 0,05 mg/Nmc, determinato come media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di quattro ore).	APPLICATA	

BAT 89 – Emissioni in aria

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre prevenire e ridurre le emissioni di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB) evitando per quanto possibile materie prime contenenti PCDD/F e PCB o i loro precursori (cfr. BAT 6 e 7) e utilizzando una delle seguenti tecniche o una loro combinazione, unitamente a un adeguato sistema di rimozione delle polveri:		
I. appropriata postcombustione	APPLICATA	Il forno fusorio è presidiato da Elephant- House. Al fine di ridurre le emissioni di PCDD/F e PCB oltre alla selezione del rottame sono utilizzate le seguenti tecniche: - camera di calma; - sistema di depolverazione ad umido (torre di quenching).
II. appropriato raffreddamento rapido (rapid quenching)	APPLICATA	Attualmente il valore medio di PCDD/F, nel periodo di campionamento dell'emissione, è inferiore a 0,1 ng I-TEQ /Nm ³
III. iniezione di agenti di assorbimento adeguati nel collettore prima della depolverazione	APPLICATA	
Il livello di emissione associato alle BAT per i policloro-dibenzo-diossine/poli-cloro-dibenzo-furani (PCDD/F) è < 0,1 ng I-TEQ/Nmc, sulla base di un campione casuale prelevato in un arco di tempo di 6-8 ore in condizioni stabili. In alcuni casi, il livello di emissione associato alle BAT può essere raggiunto soltanto con misure primarie.		

BAT 90 – Emissioni in aria

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT per il trattamento in sito delle scorie occorre ridurre le emissioni di polveri mediante l'utilizzo <u>di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione</u> :		
I. captazione efficiente dal frantumatore delle scorie e dai dispositivi di vagliatura con successiva pulizia dei gas di scarico, se pertinente	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Non sono presenti frantumatore o dispositivi di vagliatura delle scorie.
II. trasporto di scorie non trattate mediante caricatori meccaniche	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Le scorie vengono allontanate regolarmente e caricate mediante pala meccanica per il successivo trasporto fuori sito.
III. captazione o inumidimento dei punti di trasferimento del nastro trasportatore per il materiale frantumato	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Non sono presenti nastri di trasporto per questo tipo di materiale. Le scorie vengono movimentate mediante pala meccanica e gru a ponte, all'interno di struttura dedicata.
IV. inumidimento dei cumuli di deposito di scorie	APPLICATA	I cumuli di scorie sono stoccati all'interno di un capannone dedicato, al coperto, e vengono inumiditi mediante apposito impianto.
V. uso di acqua nebulizzata quando si carica materiale frantumato.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Le scorie non vengono frantumate ed il caricamento viene effettuato quanto il materiale è ben inumidito al fine di ridurre la polverosità.
Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri in caso di utilizzo delle BAT I è < 10 – 20 mg/Nmc, determinato come media nel periodo di campionamento (misura discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).		

BAT 91 – Acque e acque di scarico

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo il consumo di acqua del processo con forno elettrico ad arco utilizzando, per quanto possibile, per il raffreddamento dei dispositivi del forno sistemi di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso, salvo che si utilizzino sistemi di raffreddamento a circuito aperto.	APPLICATA	Il circuito delle acque di raffreddamento del forno elettrico è di tipo chiuso.

BAT 92 – Acque e acque di scarico

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo lo scarico di acque reflue dalle colate continue mediante una combinazione seguenti tecniche:		
I. rimozione di solidi sospesi mediante flocculazione, sedimentazione e/o filtrazione	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. E' presente la colata in sorgente.
II. rimozione di olio mediante scrematori con sistemi di raccolta o con qualsiasi altro dispositivo efficace	NON PERTINENTE	
III. ricircolazione per quanto possibile dell'acqua di raffreddamento e dell'acqua derivante dalla generazione del vuoto.	NON PERTINENTE	
I livelli di emissione associati alle BAT per l'acqua di scarico delle macchine di colata continua, basati su un campione casuale qualificato o un campione composito raccolto in un arco di tempo di 24 ore sono: solidi sospesi < 20 mg/l ferro < 5 mg/l zinco < 2 mg/l nickel < 0,5 mg/l cromo totale < 0,5 mg/l idrocarburi totali < 5 mg/l	NON PERTINENTE	

BAT 93 – Residui di produzione

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT occorre prevenire la produzione di rifiuti mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
I. raccolta e stoccaggio adeguati per facilitare un trattamento specifico	APPLICATA	Alcuni rifiuti non pericolosi, laddove possibile, vengono raccolti e stoccati per facilitare il recupero degli stessi.
II. recupero e riciclaggio in sito di materiali refrattari provenienti dai vari processi e uso interno, per esempio per la sostituzione di dolomite, magnesite e calce	APPLICATA	I materiali refrattari, laddove possibile, vengono impiegati internamente.
III. uso di polveri raccolte dai filtri per il recupero esterno di metalli non ferrosi come lo zinco nell'industria dei metalli non ferrosi, se necessario, previo arricchimento delle polveri dei filtri mediante ricircolazione nel forno elettrico ad arco	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Il contenuto di metalli non ferrosi delle polveri prodotte non è tale da giustificarne il recupero.
IV. separazione delle scaglie derivanti dalla colata continua nel processo di trattamento dell'acqua e recupero con successivo riciclaggio, per esempio nell'impianto di sinterizzazione/nell'altoforno o nell'industria del cemento	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. E' presente la colata in sorgente.
V. uso esterno dei materiali refrattari e delle scorie derivanti dal processo con forno elettrico ad arco come materie prime secondarie ove consentito dalle condizioni del mercato.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. Non sussistono le condizioni di mercato per questo tipo di utilizzo.
Ai fini delle BAT occorre gestire in maniera controllata i residui dei processi relativi ai forni elettrici ad arco che non possono essere evitati o riciclati.	APPLICATA	I residui dei processi che non possono essere evitati o riciclati vengono destinati ad impianti autorizzati per lo smaltimento o il recupero finale secondo le vigenti normative.
<u>L'uso esterno o il riciclaggio dei residui di produzione menzionati nell'ambito delle BAT II-V dipendono dalla cooperazione e dal consenso di terzi che possono non essere controllabili dal gestore e pertanto possono non rientrare nell'ambito dell'autorizzazione.</u>		

BAT 94 – Energia

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT occorre ridurre il consumo di energia mediante colata continua a nastri semifinita, se la qualità e il mix dei tipi di acciaio prodotti lo giustificano.	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto non pertinente. E' presente la colata in sorgente.

BAT 95 – Rumore

Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata

Descrizione	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche derivanti dalle installazioni e dai processi dei forni elettrici ad arco che producono livelli elevati di rumore mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche costruttive e operative a seconda delle condizioni locali (oltre all'utilizzo delle tecniche indicate in BAT 18):		
I. costruzione dell'edificio che ospita il forno elettrico ad arco in modo da assorbire il rumore derivante da urti meccanici dovuti al funzionamento del forno	APPLICATA	Il forno fusorio è collocato all'interno di Elephant House.
II. costruzione e installazione di apparecchiature di sollevamento destinate a trasportare le ceste di caricamento in modo da prevenire urti meccanici	APPLICATA	Le ceste di carica vengono movimentate mediante gru a ponte per prevenire urti meccanici.
III. uso specifico di isolamento acustico delle pareti interne e dei tetti per prevenire la propagazione aerea del rumore della struttura del forno elettrico ad arco	APPLICATA	Le pareti interne delle strutture a protezione delle aree/unità rumorose sono dotate di rivestimento costituito da idonea pannellatura fonoassorbente, così come l'isolamento della cappa di aspirazione per prevenire la propagazione aerea del rumore.
IV. separazione del forno dalla parete esterna per ridurre i rumori strutturali dell'edificio del forno elettrico ad arco	APPLICATA	Il forno fusorio è collocato a distanza dalle pareti esterne dell'Elephant House al fine di ridurre i rumori strutturali dell'edificio.
V. collocazione dei processi che producono livelli elevato di rumorosità (per esempio, le unità di decarburazione e i forni elettrici ad arco) all'interno dell'edificio principale. IT L 70/98 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 8.3.2012	APPLICATA	Il forno fusorio è collocato all'interno dell'Elephant House.

ALLEGATO B

Il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto a favore della Società NUNKI STEEL S.p.A., per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, svolta presso l'installazione sita in Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 33/1, a condizione che il Gestore rispetti quanto prescritto in seguito.

1. PRESCRIZIONI GENERALI

1.1 La potenzialità produttiva massima dell'installazione è pari a 380.000 t./anno di acciaio (190 Mg all'ora).

2. EMISSIONI IN ATMOSFERA

2.1 Parametri da monitorare e valori limite delle emissioni convogliate in atmosfera

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla "Planimetria dei punti di emissione in atmosfera", rev. 4 del 01.03.2017, acquisita agli atti in data 2 marzo 2017 con prot. n. AMB-GEN-2017-8789-A.

Sono autorizzati i seguenti punti di emissione convogliati in atmosfera, per i quali vengono fissati i parametri da monitorare e i relativi valori limite:

Punto di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E1	M1 FORNO EAF M2 IMPIANTI LF M3 POSTAZIONI DI MANTENIMENTO SIVIERE M4 POSTAZIONE DI PRIMO RISCALDO SIVIERE M5 IMPIANTO CARICO FERROLEGHE	Portata nominale max: 1.300.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 33,8 ml
Inquinanti monitorati		Valori limite
Ossidi di Azoto, espressi come NO ₂ ⁽¹⁾		500 mg/Nm ³
⁽¹⁾ Il valore di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%		
Polveri totali		5 mg/Nm ³ ⁽²⁾
⁽²⁾ applicazione BAT 88 L'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT è > 98 %. Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri è < 5 mg/Nm ³ , <u>determinato come valore medio giornaliero</u> . In caso di misure in continuo le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se nessuna delle medie di 24 ore (media giornaliera) supera i valori limite e se nessuna delle medie orarie supera i valori limite di emissione di un fattore superiore a 1.25. Il limite orario da rispettare per il parametro "Polveri totali" è pari a 6.25 mg/Nm ³ . ⁽²⁾ applicazione BAT 14 Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per le emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni.		
Composti organici volatili non metanici COVNM, espressi come C		50 mg/Nm ³
Cadmio e suoi composti, espressi come Cd		0,1 mg/Nm ³
Idrocarburi policiclici aromatici IPA		0,1 mg/Nm ³
Arsenico e suoi composti, espressi come As		1 mg/Nm ³
Cromo VI e suoi composti, espressi come Cr		1 mg/Nm ³
Nichel e suoi composti, espressi come Ni		1 mg/Nm ³
Policlorodibenzodiossine PCDD, espressi come diossina equivalente T.EQ		0,1ng I-TEQ/Nm ³ ⁽³⁾
Policlorodibenzofurani PCDF, espressi come diossina equivalente T.EQ		0,1ng I-TEQ/Nm ³ ⁽³⁾
Policlorobifenili PCB		0,5 mg/Nm ³
Esaclorobenzene		0,5 mg/Nm ³
⁽³⁾ applicazione BAT 88 Il livello di emissione associato alle BAT per i policloro-dibenzo-diossine/poli-cloro-dibenzo-furani (PCDD/F) è < 0,1 ng I-TEQ/Nm ³ , sulla base di un campione casuale prelevato in un arco di tempo di 6-8 ore in condizioni stabili. In alcuni casi, il livello di emissione associato alle BAT può essere raggiunto soltanto con misure primarie.		

Mercurio e suoi composti, espressi come Hg	0,05 mg/Nm ³
Nichel e suoi composti (in forma di polvere), espressi come Ni	1 mg/Nm ³
Cromo III e suoi composti, espressi come Cr	5 mg/Nm ³
Manganese e suoi composti, espressi come Mn	5 mg/Nm ³
Piombo e suoi composti, espressi come Pb	5 mg/Nm ³
Rame e suoi composti, espressi come Cu	5 mg/Nm ³
Stagno e suoi composti, espressi come Sn	5 mg/Nm ³
Vanadio e suoi composti, espressi come V	5 mg/Nm ³
Silice cristallina	5 mg/Nm ³
Fluoro e suoi composti, espressi come acido Fluoridrico HF	5 mg/Nm ³
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore, esclusi clorocianuro e fosgene, espressi come acido cloridrico HCl	30 mg/Nm ³
<p>Ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione per sostanze appartenenti alla medesima tabella di cui all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.</p>	

Punto di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E2	M6 CALDAIA IMPIANTO TRATTAMENTO SOTTOVUOTO (M7)	Portata nominale max: 6.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,0 ml
Inquinanti monitorati		Valori limite
Ossidi di Azoto, espressi come NO ₂ (*)		350 mg/Nm ³
(*) Il valore di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%		

Punto di emissione	Descrizione
E8	GRUPPO ELETTROGENO DI EMERGENZA ALIMENTATO A GASOLIO
E9	GRUPPO ELETTROGENO DI EMERGENZA ALIMENTATO A GASOLIO
Inquinanti monitorati	
<p>Ai sensi di quanto disposto al punto 3 della Parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza.</p>	

Punto di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E10	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 7.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 26,0 ml
E11	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 4.800 Nmc/h Altezza dal suolo: 26,0 ml
E12	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 4.800 Nmc/h Altezza dal suolo: 26,0 ml
E13	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 4.500 Nmc/h (x2) Altezza dal suolo: 15,8 ml
E14	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 4.500 Nmc/h (x2) Altezza dal suolo: 15,8 ml
E15	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 4.500 Nmc/h (x2) Altezza dal suolo: 15,8 ml
E16	M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI M10 FORNO PER TRATTAMENTO TERMICO LINGOTTI	Portata nominale max: 4.500 Nmc/h (x2) Altezza dal suolo: 15,8 ml
Inquinanti monitorati		Valori limite
Ossidi di Azoto, espressi come NO ₂ (*)		500 mg/Nm ³
(*) Il valore di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%		

2.2 Prescrizioni per i punti di emissione

- 2.2.1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti;
- 2.2.2. Il Gestore deve verificare le caratteristiche costruttive dei punti di emissione, 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 Ed.1 rev.1 del 24 maggio 2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:
http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_el-rl-attivita-campionamento-camino.pdf
e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, deve realizzare le idonee modifiche progettuali;
- 2.2.3. Il Gestore, al fine di valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, deve utilizzare i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:
http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html
ovvero 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 trasmessa ad ARPA FVG per le opportune verifiche;
- 2.2.4. Il Gestore per il campionamento e le analisi dei parametri non previsti nell'elenco riportato all'indirizzo web di cui al punto precedente, deve avvalersi di metodiche che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche previste al comma 17, dell'articolo 271, del decreto legislativo 152/2006, il cui utilizzo, in fase di verifica degli autocontrolli, sarà puntualmente valutato da ARPA FVG;
- 2.2.5. Il Gestore nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG di cui al punto 2.2.2., può utilizzare, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore;
- 2.2.6. Il Gestore deve riportare sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione, i metodi di campionamento per ogni parametro;
- 2.2.7. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto;
- 2.2.8. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. articolo 271, comma 14 del d.lgs. 152/06);
- 2.2.9. I valori limite di emissione devono riferirsi al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose;
- 2.2.10. 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. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione;
- 2.2.11. L'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione;
- 2.2.12. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri;
- 2.2.13. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati con la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;

- 2.2.14. Il Gestore entro il 31 dicembre 2018, nel punto di emissione E1 (M1, M2, M3, M4 ed M5) dovrà installare apposito sistema di misurazione in continuo delle emissioni (SME), almeno per i parametri polveri, portata, temperatura, umidità e pressione dell'effluente gassoso. La scelta, l'installazione ed il funzionamento del sistema SME deve seguire delle precise procedure regolamentate da norme specifiche di settore. Le procedure di verifica e messa a regime dovranno essere eseguite secondo la norma UNI EN 14181:2015.
- a) Scelta e verifica dell'adeguatezza dell'analizzatore (procedura QAL1).
- Ai sensi del punto 3.3 dell'allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 gli analizzatori devono essere dotati di certificazione acquisita da un ente certificatore (MCERTS e TÜV); gli analizzatori devono essere sottoposti a verifica di idoneità per lo specifico obiettivo di misurazione mediante la procedura QAL1 come specificato dalle norme UNI EN 152671: 2008, UNI EN 152672: 2008, UNI EN 152673: 2008 e UNI EN ISO 14956:2004.
- b) Individuazione del miglior punto d'installazione
- Il corretto posizionamento delle sonde di misura per i sistemi di monitoraggio, rappresentativo dell'emissione da monitorare, deve essere individuato applicando quanto riportato nelle norme UNI EN ISO 169112: 2013 per la portata e UNI EN 15259:2008 ai punti 8.3, Determination of homogeneity, e 8.4, Permanently installed AMS per i gas. Per i misuratori di polveri alcuni cenni sul posizionamento vengono fornita dalla UNI EN 132842: 2005. La verifica deve essere effettuata a monte dell'installazione del sistema di monitoraggio o a seguito di sostanziali modifiche al percorso e alle dinamiche dei fumi nel camino.
- c) Procedure di verifica (operazioni di calibrazione e taratura della strumentazione di misura)
- Relativamente alle procedura di verifica del sistema la norma di riferimento è la UNI EN 14181:2015, progettata per essere utilizzata su sistemi SME adeguati, ovvero certificati in conformità alla serie di norme europee EN 15267, correttamente individuati e installati. Le verifiche devono comprendere almeno i test funzionali, la QAL2, le verifiche periodiche (AST), le verifiche di deriva e precisione strumentale (QAL3). In occasione della effettuazione delle verifiche di AST si richiede il calcolo dell'Indice di accuratezza relativa (IAR) ai sensi del punto 4.4 dell'allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006. Per i misuratori di velocità e portata la norma UNI EN ISO169112: 2008 specifica le modalità e i criteri per la calibrazione dello strumento.
- 2.2.15. In attuazione a quanto riportato al punto 3 Allegato VI, Parte Quinta del d.lgs.152/06 il Gestore dell'impianto è tenuto a garantire la qualità dei dati del sistema di monitoraggio in continuo mediante l'adozione di procedure che documentino le modalità e l'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi e delle operazioni di calibrazione e taratura della strumentazione di misura. A tale scopo è necessario adottare un manuale di gestione, controllo e verifica dello SME e del sistema di acquisizione ed elaborazione dei dati che dovrà essere presentato ad ARPA FVG entro la data di messa in esercizio del sistema di monitoraggio in continuo. Qualsiasi revisione del Manuale dovrà essere condivisa con ARPA FVG;
- 2.2.16. Il Gestore deve inviare ad ARPA FVG la relazione relativa alle attività finalizzate all'individuazione del miglior punto disponibile per il posizionamento delle sonde di campionamento e di misura;
- 2.2.17. Il Gestore deve comunicare ad ARPA FVG, con un anticipo di almeno 15 giorni, le date di effettuazione di QAL2, AST e test funzionali;

3. SCARICHI IDRICI

3.1 Parametri da monitorare e valori limite degli scarichi idrici

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alla "Planimetria rete idrica, scarichi, pozzi", rev. 1 del 01.03.2017, acquisita agli atti in data 2 marzo 2017 con prot. n. AMB-GEN-2017-8789-A.

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici:

Scarico	Tipologia	Provenienza	Trattamento	Corpo recettore
S1	Acque reflue assimilate alle domestiche	Servizi igienici	Fossa Imhoff	Fognatura consortile
	Acque raffreddamento	Troppo pieno vasca accumulo ricircolo acque di raffreddamento	non presente	Fognatura consortile
S4	Acque di prima pioggia	Dilavamento piazzale NORD	Dissabbiatore Disoleatore a coalescenza	Canale consortile
S5	Acque di prima pioggia	Dilavamento piazzale SUD	Dissabbiatore Disoleatore a coalescenza	Canale consortile

Risultano altresì presenti i seguenti rilasci idrici:

Scarico	Tipologia	Provenienza	Trattamento	Corpo recettore
S2	Acque meteoriche	Acque meteoriche coperture	non presente	Canale consortile
	Acque pozzo	Troppo pieno pozzo n. 1	non presente	Canale consortile
S3	Acque pozzo	Troppo pieno pozzo n. 2	non presente	Canale consortile

3.2 Prescrizioni per lo scarico idrico S1

- 3.2.1. Le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dallo scarico S1 devono rispettare i limiti di emissione riportati nella tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, colonna scarico in rete fognaria;
- 3.2.2. 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;
- 3.2.3. Gestire in modo accurato le attrezzature connesse allo scarico in rete fognaria;
- 3.2.4. In caso di guasto agli impianti tale da compromettere le caratteristiche quali-quantitative dello scarico S1, attivare immediatamente le misure operative utili a garantire il rispetto dei limiti di emissione imposti o sospendere lo scarico, segnalando a CAFC S.p.A. il disservizio, gli interventi adottati e quindi il ripristino delle normali condizioni operative;
- 3.2.5. Adeguarsi tempestivamente ad eventuali prescrizioni che CAFC S.p.A. potrebbe impartire in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione centralizzato;
- 3.2.6. Comunicare preventivamente la necessità di aumentare la portata media oraria dello scarico ed ogni incremento significativo del volume annuo di acque reflue da immettere in rete fognaria;
- 3.2.7. Qualora lo scarico non rispetti i limiti di emissione stabiliti, è fatto obbligo di provvedere all'installazione di un sistema di depurazione, smaltendo provvisoriamente il refluo non conforme come rifiuto liquido nel rispetto della vigente normativa in materia;
- 3.2.8. Non è ammessa l'immissione in rete fognaria di acque reflue difformi dalle suindicate tipologie;

3.2.9. Sostanze che possano determinare danni agli impianti fognari, agli addetti alla manutenzione degli stessi ed all'impianto di depurazione gestiti da CAFC S.p.A., nonché le sostanze elencate all'art. 12 del Regolamento di Fognatura.

3.3 Prescrizioni per gli scarichi idrici S4 ed S5

3.3.1. Le acque di prima pioggia contaminate recapitanti nel canale consortile originate dagli scarichi **S4** ed **S5** devono rispettare i limiti di emissione riportati nella tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, colonna scarico in acque superficiali;

3.3.2. Gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:

- a) per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo con le modalità previste dal d.lgs. 152/2006 (paragrafo 1.2 dell'allegato 5 alla parte terza);
- b) in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme sulla sicurezza e igiene del lavoro);

3.3.3. Le operazioni di manutenzione sui sistemi di depurazione dovranno essere rigorosamente effettuate secondo le modalità e le scadenze previste dal costruttore, annotando in un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, anche i controlli con esito positivo, così come indicato in Tab.6 – Sistemi di depurazione del PMC;

3.3.4. Qualora il Gestore presenti un'elaborazione dei trend degli esiti analitici degli autocontrolli relativi al precedente PMC autorizzato, ARPA FVG si riserva di rivedere, su richiesta del Gestore, le frequenze di monitoraggio e i parametri da determinare, a condizione che le operazioni di manutenzione dei sistemi di depurazione vengano effettuate in conformità a quanto indicato al punto precedente. In alternativa dovranno essere eseguiti gli autocontrolli secondo le modalità indicate nel paragrafo "Scelta dei metodi analitici" del Piano di Monitoraggio e Controllo.

3.3.5. E' vietata l'immissione in fognatura di:

- a. sostanze infiammabili o esplosive;
- b. sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
- c. acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagi o di pericolo per l'incolumità delle persone;
- d. sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
- e. sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
- f. sostanze che nell'intervallo di temperatura 10 °C – 45 °C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
- g. acque di scarico a temperatura superiore ai 45 °C;
- h. sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc..);
- i. acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
- j. sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
- k. materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione ecc.);

4. GESTIONE RIFIUTI

4.1 Garanzia finanziaria

4.1.1 La Società NUNKI STEEL S.p.A. deve prestare a favore del Comune di San Giorgio di Nogaro, in qualità di Gestore di un impianto di recupero rifiuti e per la messa in riserva di rifiuti non pericolosi e pericolosi, una Garanzia finanziaria pari ad **Euro 198.365,09** (centonovantotto-trecentosessantacinque/09).

4.2 Approvvigionamento

4.2.1 Il Gestore è autorizzato, ai sensi del D.M. 5 febbraio 1998, Allegato 1 (Norme tecniche generali per il recupero di materia dai rifiuti non pericolosi), Suballegato 1, punto 3.1, all'attività di recupero diretto nell'impianto metallurgico [R4] e all'attività di messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione, eventuale trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

- a) oli e grassi < 0,1% in peso;
- b) PCB e PCT < 25 ppb;
- c) inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri metalli indesiderati max 1% in peso come somma totale;
- d) solventi organici < 0,1% in peso;
- e) polveri con granulometria < 10 µm non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- f) non radioattivo;
- g) non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali infiammabili pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

4.2.2 La tipologia, la potenzialità teorica massima di approvvigionamento e di messa in riserva di rifiuti di metalli e loro leghe sotto forma metallica non dispersibile autorizzati sono indicati nella tabella seguente:

CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di approvvigionamento autorizzata	Potenzialità teorica massima di messa in riserva
10 02 10	Scaglie di laminazione	Il Gestore è autorizzato per una potenzialità teorica massima di approvvigionamento di 273 tonn. al giorno (60.000 tonn. all'anno)	Il Gestore è autorizzato per una potenzialità teorica massima di messa in riserva sino a 100 metri cubi
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti Sfridi da intestatura e rifilatura di lamiere in acciaio		
16 01 17	Metalli ferrosi		
17 04 05	Ferro e acciaio		
19 12 02	Metalli ferrosi		

4.2.3 La provenienza dei rifiuti di metalli identificati al punto 4.1.2 possono provenire unicamente da attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.

4.2.4 Le materie prime e/o dei prodotti ottenuti devono essere conformi a:

- a) metalli ferrosi o leghe nelle forme usualmente commercializzate;
- b) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI.

- 4.2.5 In merito all'accettazione nell'installazione delle MPS si rileva che le stesse devono viaggiare con attestazione della loro conformità e che pertanto il Gestore è tenuto a richiedere tali documenti e le relative analisi previste, nelle prescrizioni autorizzative o in conformità al D.M. 5 febbraio 1998 (punti 3.1.3, lettera c) e 3.1.4 lettera c) dell'Allegato 1, Suballegato 1), all'impianto di gestione dei rifiuti da cui provengono. La verifica delle attestazioni rese dai produttori delle MPS dovranno essere attuate dal Gestore secondo le modalità definite nel piano di monitoraggio e controllo.
- 4.2.6 La conformità del materiale ferroso in ingresso all'impianto, identificato come MPS, deve essere garantita per l'intero carico con le verifiche in fase di accettazione e che pertanto non devono essere presenti componenti non conformi.

4.3 Prescrizioni per le attività di messa in riserva e recupero dei rifiuti

- 4.3.1 Devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso e delle materie prime secondarie (MPS);
- 4.3.2 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;
- 4.3.3 Sul Registro disciplinato dall'articolo 190 del d.lgs. 152/2006 deve essere effettuata la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso;
- 4.3.4 I rifiuti ritirati e destinati a recupero devono, indipendentemente dal codice CER attribuito dal produttore e dalla loro provenienza, essere compatibili per composizione merceologica e chimico-fisica con il processo di lavorazione previsto ed il loro stoccaggio deve avvenire in modo da non comprometterne il successivo recupero;
- 4.3.5 In merito alla classificazione ed alle caratteristiche in ingresso dei rifiuti provenienti da produttori o detentori nazionali, si precisa che gli stessi debbano essere conformi a quanto dichiarato dal Gestore in funzione delle proprie modalità tecnologiche di recupero e dei criteri di qualità previsti dalla ditta (caratteristiche chimico-fisiche conformi al punto 3.1.3 lett. c) dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 5 febbraio 1998). La verifica delle attestazioni rese dai produttori o detentori dei rifiuti dovranno essere attuate dalla Società secondo le modalità definite nel piano di monitoraggio e controllo;
- 4.3.6 In merito alla classificazione ed alle caratteristiche in ingresso dei rifiuti conferiti in lista verde si rileva che tali caratteristiche debbano essere già esplicitate nei contratti commerciali, in applicazione del Regolamento (CE) n. 1013/2006, in particolare ai sensi dell'articolo 18 dello stesso, i quali devono inoltre contenere le attestazioni di conformità alle caratteristiche chimico-fisiche definite dall'impianto di recupero in funzione delle proprie modalità tecnologiche di recupero e dei criteri di qualità previsti dal Gestore (caratteristiche chimico-fisiche conformi al punto 3.1.3 lett. c) dell'Allegato 1, Suballegato 1 del D.M. 5 febbraio 1998). La verifica delle attestazioni rese dai produttori o detentori dei rifiuti dovranno essere attuate dal Gestore secondo le modalità definite nel piano di monitoraggio e controllo;
- 4.3.7 Con riferimento alla fase di verifica di conformità dei rifiuti in ingresso all'impianto, è fissato al 5% in peso il contenuto massimo di materiale non conforme presente nel carico in ingresso tale da determinare il respingimento totale del carico (in caso di contenuto minore o uguale il respingimento potrà essere parziale). I rifiuti non conformi dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data comunicazione a mezzo fax ed entro la stessa giornata all'Amministrazione regionale e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra regionale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;
- 4.3.8 Il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;

- 4.3.9 La quantità di rifiuti sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero del rifiuto non può eccedere la quantità di rifiuti recuperabili, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti ricevuti devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricevimento;
- 4.3.10 La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'Allegato 5 del D.M. 5 febbraio 1998;
- 4.3.11 Il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13-messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita e/o selezione e/o frantumazione e/o macinazione e/o riduzione volumetrica dei rifiuti;
- 4.3.12 Con specifico riferimento alla materia prima secondaria prodotta dalle operazioni di recupero effettuate in impianto, di prescrivere che:
- a) ai fini della sua qualificazione come materia prima secondaria, siano rispettate le specifiche di cui al punto 3 del Suballegato 1 dell'Allegato 1 al D.M. del 5 febbraio 1998, sia in termini di tenori d'impurezze presenti, sia in termini qualitativi di conformità alle specifiche tecniche indicate;
 - b) la verifica del rispetto delle caratteristiche di cui al punto sopra avvenga con frequenza almeno annuale;
- 4.3.13 Provvedere all'aggiornamento almeno una volta all'anno della scheda G AIA e, in ogni caso, ad ogni variazione dei siti di stoccaggio dei rifiuti.

4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti

- 4.4.1 Il Gestore deve dare comunicazione e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo.

5. RUMORE

L'Amministrazione comunale di San Giorgio di Nogaro con la deliberazione del Consiglio n. 8 del 24 giugno 2015, ha approvato il proprio Piano di Classificazione Acustica (PCCA), pertanto i livelli del rumore prodotto dall'attività svolta non devono superare quelli stabiliti dal decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore) per la classe di destinazione d'uso del territorio prevista dal PCCA.

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 presso il Gestore.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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 atte a 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, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

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

Il Gestore deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.

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 specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda. 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 della 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:

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

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

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa 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.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. 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, scaricabili dal sito (<http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-aia/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-aia>), 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.

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 impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 12 anni su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti 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 sono comunicati attraverso il Software AICA (Applicativo Informatico Conduzione degli Autocontrolli) 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 devono 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.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	NUNKI STEEL S.p.A.	Natalino MORO
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento Provinciale di Udine

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati, per ogni punto di emissione, il parametro da ricercare e la frequenza del monitoraggio.

Tab. 2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione			Modalità di controllo e frequenza		Metodi
	E1	E2	E10 E11 E12 E13 E14 E15 E16	Continuo	Discontinuo	
Portata	x			SME (*)		Vedi paragrafo prescrizioni per i punti di emissione in atmosfera
Temperatura	x			SME (*)		
Umidità	x			SME (*)		
Pressione	x			SME (*)		
Ossidi di azoto (NOx)	x	x	x		annuale	
Ossidi di zolfo (SOx)	x				annuale	
Polveri totali	x			SME (*)		
Monossido di carbonio (CO)	x	x	x		annuale	
COVNM	x				annuale comprese le fasi di carica e di fusione	
Cadmio (Cd) e composti	x					
Idrocarburi policiclici aromatici IPA	x					
Arsenico (As) e composti	x					
Cromo VI (Cr VI) e composti	x					
Nichel (Ni) e composti	x					
Policlorodibenzodiossine (PCDD)	x					
Policlorodibenzofurani (PCDF)	x					
Policlorobifenili PCB	x					
Esaclorobenzene	x					
Mercurio (Hg) e composti	x					
Nichel e suoi composti (in forma di polvere)	x					
Cromo III (Cr III) e composti	x					
Manganese (Mn) e composti	x					
Piombo (Pb) e composti	x					
Rame (Cu) e composti	x					
Stagno (Sn) e composti	x					
Vanadio (V) e composti	x					
silice cristallina	x					
Zinco (Zn) e composti	x					
Fluoro e suoi composti	x					
Comp. inorg. del cloro sotto forma di gas o vapore	x					

(*) Fino all'installazione dello SME, il monitoraggio deve avvenire con frequenza annuale.

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 – Sistemi di trattamento fumi

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	
E1	Filtro a maniche	- elettrovalvole - componenti elettriche ed elettroniche - strumentazione monitoraggio in continuo (manutenzione o taratura secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - perdita di lubrificanti - rumorosità e vibrazioni - affidabilità - strumentazione monitoraggio in continuo - funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi - perdita di carico - impostazione dei tempi di controlavaggio	giornaliera	Registro	
			- maniche filtranti (sostituzione con frequenza biennale)	- usura maniche - rumorosità motori e coclee		Settimanale e in fermata
			- motori - coclee - valvole (Manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- temperatura cassa motori - assorbimento elettrico e tensioni - livello di usura alberi e pale coclee		mensile
	Torre di quench	pompe ugelli	- stato di conservazione - pulizia	Settimanale e in fermata		

Tab. 4 – Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<p>AREA DEPOSITO SCORIE</p> <p>Attività di movimentazione delle scorie all'interno del capannone dedicato</p>	ED1	Confinamento entro capannone dedicato, chiuso sui tre lati e dotato di portone per l'accesso.	Le emissioni diffuse che possono verificarsi durante tale fase vengono ridotte mediante vaporizzazione dei cumuli.	<p>Giornaliero, in occasione dell'utilizzo del sistema di nebulizzazione dell'acqua a cura dell'operatore.</p> <p>Verifica e intervento in caso di anomalia.</p>	<p>Registrazione dell'intervento manutentivo in caso di anomalie.</p>
<p>AREA DEMOLIZIONE SIVIERE</p> <p>Attività di demolizione del refrattario di rivestimento delle siviere all'interno del capannone di deposito di scorie e refrattari</p>	ED2	Confinamento entro capannone dedicato, chiuso sui tre lati e dotato di portone per l'accesso.	Le emissioni diffuse che possono verificarsi durante tale fase vengono ridotte mediante vaporizzazione.	<p>Giornaliero, in occasione dell'utilizzo del sistema di nebulizzazione dell'acqua a cura dell'operatore.</p> <p>Verifica e intervento in caso di anomalia.</p>	<p>Registrazione dell'intervento manutentivo in caso di anomalie.</p>
<p>PIAZZALI</p> <p>Attività di movimentazione mezzi in piazzale</p>	ED3	Pavimentazione delle aree di transito, imposizione di limiti di velocità e selezione di mezzi con possibilità di copertura del carico (es. scorie)	Le emissioni diffuse che possono verificarsi durante tale fase vengono ridotte mediante attività di pulizia con apposite spazzatrici e inumidimento con acque delle aree interne.	Giornaliera	<p>Registrazione dell'utilizzo della spazzatrice da parte dell'operatore.</p>

Acqua

Nella tabella 5 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarichi idrici			Modalità di controllo e frequenza		Metodi
	S1	S4 (*)	S5 (*)	Continuo	Discontinuo	
Temperatura	x				Semestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc...
pH	x	x	x		Semestrale	
Solidi sospesi totali	x	x	x		Semestrale	
BOD5	x	x	x		Semestrale	
COD	x	x	x		Semestrale	
Alluminio	x	x	x		Semestrale	
Arsenico	x	x	x		Semestrale	
Bario	x	x	x		Semestrale	
Boro	x	x	x		Semestrale	
Cadmio	x	x	x		Semestrale	
Cromo totale	x	x	x		Semestrale	
Cromo VI	x	x	x		Semestrale	
Ferro	x	x	x		Semestrale	
Manganese	x	x	x		Semestrale	
Mercurio	x	x	x		Semestrale	
Nichel	x	x	x		Semestrale	
Piombo	x	x	x		Semestrale	
Rame	x	x	x		Semestrale	
Selenio	x	x	x		Semestrale	
Stagno	x	x	x		Semestrale	
Zinco	x	x	x		Semestrale	
Solfati	x				Semestrale	
Cloruri	x				Semestrale	
Fluoruri	x				Semestrale	
Fosforo totale	x				Semestrale	
Azoto totale	x				Semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	x				Semestrale	
Azoto nitroso (come N)	x				Semestrale	
Azoto nitrico (come N)	x				Semestrale	
Idrocarburi totali	x	x	x		Semestrale	
Solventi organici aromatici	x	x	x		Semestrale	
Solventi organici azotati	x	x	x		Semestrale	
Tensioattivi totali	x	x	x		Semestrale	
solventi clorurati	x	x	x		Semestrale	
saggio di tossicità acuta	x	x	x		Semestrale	

(*) Vds. Allegato B. La frequenza di campionamento, dipendendo dalle condizioni meteoriche, deve intendersi in ogni caso almeno due volte all'anno.

Nella tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 6 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Imhoff	vasca		Chiusini ispezione	Al momento della pulizia	registro
	vasche acque di raffreddamento	vasca a scomparti				
S4	sedimentatore e disoleatore	vasche / vasche a scomparti	Controllo livello disoleatori, con valvola automatica		Controllo mensile stato filtri e livello sedimentatore	
S5						

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il Gestore effettua i controlli di cui all'articolo 29-sexies, comma 6 bis del d.lgs. 152/2006, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA FVG.

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo della Società NUNKI STEEL S.p.A., nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella, con parziale riferimento alla Relazione di valutazione di impatto acustico – aggiornamento maggio 2010 - allegata all'istanza di A.I.A. ed alla nota del 16 ottobre 2013 "*Proposta di modifica postazione rilievi fonometrici*".

PM1A	Rotonda s.p. E.Fermi (ex PM1)
PM4	Bordo proprietà sud est-presso canale consorziale
PM5	Bordo proprietà sud
PM8	Area decompressione ossigeno

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite con frequenza semestrale ed ogniqualevolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo NUNKI STEEL S.p.A. che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni di misura indicate, dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo NUNKI STEEL S.p.A. 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 competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'articolo 2 commi 6 e 7 della Legge 447/1995.

Radiazioni

Nella tabella 7 vengono riportati i controlli radiometrici da effettuare su materie prime o rifiuti trattati.

Tab. 7 – Controllo radiometrico

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rottami metallici	Automatico (portale radiometrico ingresso stradale e ferroviario)	continua	Registro
	Manuale (strumentazione portatile se la rilevazione automatica supera la soglia di attenzione)	discontinua	
Polveri abbattimento fumi	Strumentale (spettrometro gamma di laboratorio per il controllo dei campioni di polveri al momento del carico)	discontinua	Rete aziendale
	Automatico (portale radiometrico ingresso stradale)	continua	Registro

Rifiuti

Nella tabella 8 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in ingresso.

Tab. 8 – Controllo rifiuti in ingresso

Rifiuti controllati cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
10 02 10 Scaglie di laminazione	- Automatico (radiometrico) - Visivo (conformità) - Strumentale (peso)	ad ogni carico	Registro
12 01 01 Limatura e trucioli di materiali ferrosi Rifiuti non specificati altrimenti			
12 01 99 Sfridi da intestatura e rifilatura di lamiera in acciaio			
16 01 17 Metalli ferrosi	- Strumentale (requisiti D.M. 05/02/1998)	annuale	
17 04 05 Ferro e acciaio			
19 12 02 Metalli ferrosi			

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Tab. 9 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento fumi (filtro a maniche e torre quenching)	Stato efficienza maniche	Continuo	A regime	Automatico Strumentale	Polveri, PCDD – PCDF	Gestione e controllo da PLC + registro
	Stato di efficienza torre di quenching					
Sedimentare e disoleatore	Verifica livelli di deposito	Mensile	A regime	Ispezione visiva Responsabili reparto	Si tratta di acque di prima pioggia	Registro
	Stato di efficienza dei filtri a coalescenza	Mensile	A regime			

Tab. 10 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento fumi (filtro a maniche e torre quenching)	ELETTRIVALVOLE Stato di conservazione, impostazione dei tempi di controlavaggio, rumorosità e vibrazioni.	Giornaliera	Gestione e controllo da PLC + registro
	COMPONENTI ELETTRICHE ED ELETTRONICHE Stato di conservazione, funzionalità ed integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi.		
	STRUMENTAZIONE DI MONITORAGGIO Stato di conservazione, affidabilità, perdite di carico.		
	MOTORIDUTTORI Perdita di lubrificanti, rumorosità e vibrazioni.		
	MANICHE FILTRANTI Usura.	Settimanali	
	MOTORI Rumorosità e vibrazioni		
	COCLEE Stato di conservazione, perdita lubrificanti, rumorosità e vibrazioni.		
	MOTORI Temperatura cassa motori, assorbimento elettrico e tensioni.	Mensile	
	COCLEE, ALBERI e PALE Livello usura.		
	VALVOLE Stato di conservazione		
POMPE Stato di conservazione, pulizia.	Settimanali		
UGELLI Stato di conservazione, pulizia.			
Sedimentare e disoleatore	VASCHE Livelli di deposito	Mensile	Registro
	FILTRI A PACCHI LAMELLARI Stato di conservazione		

Controllo sui punti critici

Tab. 11 – Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Impianto	Settore impianto	Parti impianto	Parametri	Modalità di controllo	Frequenza dei controlli	Modalità di registrazione		
Impianto di abbattimento fumi	Ventilatori	Motori	Temperatura	Supervisione	Giornaliero e mensile	Sistema informatizzato e registro		
			Amperaggio e tensioni		Giornaliero			
			% aspirazione	Supervisione	Giornaliero e settimanale			
	Filtro	Maniche filtranti	Sistema di lavaggio maniche	ΔP	Supervisione sistema allarmi		Giornaliero	
				Tempi controlavaggio	Supervisione		Giornaliero	
				Pressione aria compressa				
	Sistema di scarico	Proboscide di scarico	Coclea	Controllo giri	Supervisione sistema allarmi		Giornaliero	
								Serranda
	Torre di quench	Termocoppie	Pompe	Pressione acqua	Supervisione		Giornaliero	
							Valvole	Giornaliero e settimanale
								Ugelli
							Nastri trasportatori	
	Rotocella	Giornaliero						
	Cabina elettrica	Inverter	Condizionatore	Temperatura	Supervisione		Giornaliero	
								Controllo visivo
	Serrande di modulazione	Attuatore elettropneumatico	Termocoppie	Temperatura	Supervisione		Giornaliero	
Aree di deposito temporaneo di rifiuti			Stato generale, ristagni acque, eventi incidentali	Ispezione visiva	Giornaliero	Registro		
Sedimentatore e disoleatore	Vasche	Livelli di deposito	Ispezione visiva	Mensile				
	Filtri a coalescenza	Stato dei filtri						

Tab. 12 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento fumi	Manutenzione straordinaria	Secondo necessità	Registro
	Manutenzione ordinaria	Giornaliera / settimanale / mensile	
Sedimentatore e disoleatore	Manutenzione straordinaria	Secondo necessità	Registro
	Manutenzione ordinaria	Secondo indicazioni del costruttore	
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	Ispezione visiva Responsabili di reparto	Mensile	Registro

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

Nella tabella 13 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. 13 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Silo polveri EAF	visivo	mensile	registro			Registro
Area stoccaggio scoria				Visivo, stato area stoccaggio	Giornaliera responsabili reparto	
Area deposito rottami				Visivo sullo stato della struttura	Giornaliera responsabili reparto, ispezione tecnica annuale	
Area deposito refrattari				Visivo, stato area stoccaggio	Giornaliera responsabili reparto	
Vasca raccolta soluzioni lavaggio	visivo	mensile	registro			
Contenitori per olii / emulsioni	visivo	Alla movimentazione	registro	Visivo integrità della struttura	annuale	
Scarrabili e cassonetti rifiuti	visivo	Alla movimentazione	registro			

Indicatori di prestazione

Il Gestore dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 14 e presentare all'Autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 14 – Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elett. per tonnellata di acciaio	MWh/ton	strumentale	quadrimestrale	Supporto informatico
Consumi di metano per tonnellata di acciaio	mc/ton	calcolo	quadrimestrale	
Rifiuti non pericolosi per tonnellata di acciaio	ton/ton	calcolo	semestrale	
Rifiuti pericolosi per tonnellata di acciaio	ton/ton	calcolo	semestrale	
Emissioni di CO2 per tonnellata di acciaio	kg/ton	calcolo	semestrale	
Consumi d'acqua per tonnellata di acciaio	mc/ton	calcolo	semestrale	

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V, al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2, del DM 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, il Gestore comunica al Dipartimento di ARPA competente per territorio, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

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

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6, del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione IPPC della Società NUNKI STEEL S.p.A. ricade nella zona omogenea D (Zone industriali ed artigianali) del P.R.G.C. (Variante Generale Zonizzazione, Comune di San Giorgio di Nogaro), e precisamente nella zona D1 che comprende le aree degli agglomerati industriali di interesse regionale (Zona Industriale Aussa-Corno). La zona è riservata ad insediamenti industriali ed a tutte le attività produttive connesse al settore secondario, nonché attività tecniche, amministrative e di servizio, depositi ed edifici per la commercializzazione dei prodotti dell'attività, e la cui pianificazione è demandata al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona Industriale dell'Aussa Corno.

Le strutture dell'installazione sono distinte in:

- a) strutture con impianti di produzione situati all'interno del "capannone acciaieria"
- b) strutture con impianti di servizio comprendenti gli impianti di trattamento dei fumi, di raffreddamento delle acque, la sottostazione elettrica, l'area di decompressione dell'ossigeno, i locali gas tecnici e l'area di deposito additivi e ferroleghie;
- c) strutture ausiliarie che comprendono il "capannone magazzino-officina", la palazzina uffici, la portineria, il laboratorio, i locali servizi tecnici, i gruppi elettrogeni di emergenza, la pesa per autotreni con i rilevatori di radiazioni e alcune tettoie.

Sono inoltre presenti aree verdi come la fascia di rispetto del canale consorziale Nord-orientale lungo tutto il confine Ovest e le aree presenti a Sud-Ovest e a Sud, quest'ultima ricoperta da una folta vegetazione arbustiva.

Il sito confina a Nord e ad Est con l'area di proprietà della Società Marcegaglia Plates S.p.A.; a Sud con l'area della sottostazione elettrica TERNA, separata dal sito stesso da un canale; ad Ovest dal canale consorziale Nord-orientale, la linea ferroviaria a servizio della zona industriale e dalla strada SP 80 (via E. Fermi).

Il sito industriale ha due ingressi, uno stradale e l'altro ferroviario (dal sito della Società Marcegaglia Plates S.p.A.), ubicati a Nord dell'installazione.

Nella tabella di seguito riportata sono indicate le attività, gli insediamenti e le strutture presenti nel territorio circostante l'installazione IPPC della Società NUNKI STEEL S.p.A. nel raggio di 1 km.

Tipologia	Descrizione
Attività produttive	Marcegaglia S.p.A. Cimolai S.p.A. Cantiere Nautico Cranchi S.p.A. Lampogas Friuli S.r.l. Kemira Italy S.p.A. Taghleef Industries S.p.A. Metinvest Trametel S.p.A. Castello di Udine S.p.A. fabbrica friulana di birra Aussachem S.r.l. Siad S.p.A.
Case di civile abitazione	---
Scuole, ospedali, etc...	---
Impianti sportive e/o ricreativi	---
Infrastrutture di grande comunicazione	Strada provinciale E. Fermi
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Pozzi di emungimento
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc...	Fiume Corno
Riserve naturali, parchi, zone agricole	SI
Pubblica fognatura	SI
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	SI
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	SI
Altro (specificare)	Porto Margreth

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Nell'installazione è svolta l'attività di produzione di acciaio in lingotti da forgia, riconducibile all'attività di cui al punto 2.2 (produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

L'attività di fusione avviene mediante l'impiego di un forno ad arco elettrico in cui vengono fusi lingotti di ghisa e rottami ferrosi, al fine di produrre lingotti di acciaio. L'installazione IPPC ha una potenzialità produttiva massima, riferita alla soglia AIA di 380.000 t/anno, pari a 190 Mg all'ora.

Le fasi del ciclo produttivo sono individuate come segue:

- Fase 1 Deposito materie prime
- Fase 2 Carica ceste
- Fase 3 Fusione ed affinazione in EAF
- Fase 4 Affinazione fuori forno
- Fase 5 Degasaggio
- Fase 6 Colaggio in sorgente
- Fase 7 Trattamenti termici e lavorazioni meccaniche
- Fase 8 Spedizione

Il ciclo produttivo inizia con la ricezione e lo stoccaggio delle materie prime.

Il rottame, accuratamente selezionato, viene stoccato in aree adibite (parco rottame e box esterni in area pavimentata) e successivamente caricato in apposite ceste mediante carriponte con magneti e polipi idraulici.

Le ferroleghie vengono stoccate in silos che approvvigionano l'impianto automatico, a servizio e del forno EAF e degli LF, così come la calce e il carbone.

Il processo di fusione consiste nel fornire energia termica al rottame tramite l'erogazione di corrente elettrica (trifase) attraverso tre elettrodi di grafite. Un sistema di regolazione automatico mantiene gli elettrodi a corretta distanza dalla massa metallica, in modo da generare un arco elettrico di elevata potenza, che permette la fusione del rottame. Durante il processo di fusione nel forno vengono iniettati Metano Ossigeno + Carbone e ossido di Calcio. L'ossigeno ha lo scopo di ossidare gli elementi indesiderati e accelerare la fusione del rottame, con notevole risparmio di energia elettrica. L'ossido di calcio ha il compito di captare i prodotti dell'ossidazione, proteggendo il metallo stesso da un eccesso di ossidazione. Caricata l'ultima cesta, e arrivati a fusione totale, si inizia la fase di affinazione, consistente nel riscaldamento del bagno a minore potenza elettrica con scorifica a bassa temperatura. La scoria, detta di prima fusione (scoria nera), che a causa della minore densità galleggia sopra l'acciaio, viene fatta evacuare. Portato il bagno di acciaio alla temperatura di spillaggio, lo stesso viene travasato in apposita siviera posizionata su carro trasportatore.

Spillato l'acciaio, la siviera viene trasportata verso l'impianto cosiddetto di "*affinazione fuori forno*" o LF. Tale impianto permette una regolazione mirata delle caratteristiche chimiche dell'acciaio, che avviene grazie al collegamento all'impianto di adduzione ferroleghie. Raggiunta la corretta composizione chimica e portata la temperatura del bagno a quella necessaria alla successiva fase di lavorazione, la siviera viene trasferita all'impianto di "*degasaggio sottovuoto*".

Il processo di degasaggio sottovuoto ha la funzione di ridurre gli elementi quali Idrogeno, Azoto, Ossigeno, Zolfo. Il ciclo del degasaggio deve essere terminato con un leggero insufflaggio di Argon.

Dopo la fase di degasaggio, la siviera viene trasferita nella fossa lingotti, dove raggiunge il dispositivo di colaggio, consistente in una lingottiera. Il lingotto solidificato e parzialmente raffreddato viene estratto dalla lingottiera utilizzando la gru a ponte e lasciato raffreddare nelle apposite aree adibite fino al raggiungimento della temperatura idonea al trasporto.

I lingotti ottenuti dalla colata vengono trattati termicamente negli appositi forni adibiti a tale operazione, successivamente posizionati su appositi seghetti per la loro intestatura e, laddove necessario, lavorati mediante operazioni di molatura. Successivamente, il lingotto viene spedito "*a freddo*" o "*a caldo*" in funzione delle richieste del Cliente.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione presenti.

Punti di emissione	Descrizione	Sistema di abbattimento	Inquinanti previsti	Altezza	Portata
E1	EAF, LF, essicatore siviere e postazione di caricamento delle scorie	Sistemi filtranti a tessuto e pretrattamento con sistema di depolverazione ad umido (torre di quenching)	CO; NO ₂ ; SO ₂ ; Polveri totali; As; Cd; Cr III; Cr VI; Cu; Sn; Pb; Zn; Mn; Hg; V; Silice cristallina; PCDD; PCDF; IPA; PCB; HCB; HF; HCl; COVNM	33,8 ml	1.300.000 Nmc/h
E2	Caldaia di generazione del vapore a servizio del VD / VOD (5,42MWt)	non presente	NO ₂ ; CO	18,0 ml	6.500 Nmc/h
E3	Scarico vapore impianto a vuoto	Punti di emissione convogliati che non introducono nell'atmosfera sostanze che possono causare inquinamento atmosferico.			
E4	Torri evaporative circuito di raffreddamento				
E8	Gruppo elettrogeno di emergenza a gasolio 980kWe	Ai sensi di quanto disposto al punto 3 della Parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza.			
E9	Gruppo elettrogeno di emergenza a gasolio 630kWe				
E10	Forno trattamento termico a carro (200 t.) alimentato a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	26,0 ml	7.000 Nmc/h
E11	Forno trattamento termico a carro (100 t.) alimentato a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	26,0 ml	4.800 Nmc/h
E12	Forno trattamento termico a carro (100 t.) alimentato a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	26,0 ml	4.800 Nmc/h
E13	n. 2 forni di trattamento termico (cuffia di riscaldo) alimentazione a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	15,8 ml	4.500 Nmc/h (x2)
E14	n. 2 forni di trattamento termico (cuffia di riscaldo) alimentazione a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	15,8 ml	4.500 Nmc/h (x2)
E15	n. 2 forni di trattamento termico (cuffia di riscaldo) alimentazione a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	15,8 ml	4.500 Nmc/h (x2)
E16	n. 2 forni di trattamento termico (cuffia di riscaldo) alimentazione a gas metano	non presente	NO ₂ ; CO	15,8 ml	4.500 Nmc/h (x2)

Emissioni diffuse e fuggitive

Relativamente alle emissioni diffuse, si riporta nella tabella seguente la possibile provenienza:

Provenienza	Descrizione
AREA DEPOSITO SCORIE Attività di movimentazione delle scorie all'interno del capannone	Le emissioni diffuse che possono verificarsi durante tale fase vengono ridotte mediante umidificazione dei cumuli con acqua nebulizzata. Il capannone è chiuso sui tre lati e dotato di portone per l'accesso.
AREA DEMOLIZIONE SIVIERE Attività di demolizione del refrattario di rivestimento delle siviere all'interno del capannone di deposito scorie e refrattari	Le emissioni diffuse che possono verificarsi durante tale fase vengono ridotte mediante vaporizzazione. Il capannone è chiuso sui tre lati e dotato di portone per l'accesso.
PIAZZALI Attività di movimentazione mezzi in piazzale	Le emissioni diffuse che possono verificarsi sono ridotte mediante attività di pulizia con apposite spazzatrici e inumidimento con acque delle aree interne.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione sono presenti gli scarichi riportati nella sottostante tabella:

Scarico	Provenienza reflui	Trattamento	Corpo recettore
S1	Acque reflue assimilate alle domestiche	Fossa imhoff	Fognatura consortile
	spurghi del circuito di raffreddamento indiretto e addolcimento acque	nessuno	
S2	- Acque met. coperture - Troppo pieno pozzo n. 1	nessuno	Canale consortile Sud
S3	Troppo pieno pozzo n. 2	nessuno	Canale consortile Nord Est
S4	Dilavamento piazzale Nord	Sedimentatore e disoleatore	Canale consortile
S5	Dilavamento piazzale Sud	Sedimentatore e disoleatore	Canale consortile

GESTIONE RIFIUTI

Approvvigionamento di rottame presso l'installazione IPPC

Nelle operazioni di fusione per la produzione di leghe di acciaio vengono impiegati, rottami metallici che vengono acquisiti secondo le seguenti modalità:

1. rottame ferroso come materia prima secondaria (MPS). In questo caso il rottame ferroso viene accettato nello stabilimento come MPS e direttamente scaricato nel parco rottame. La MPS è accettata se soddisfa le caratteristiche previste dal D.M. 5 febbraio 1998, punto 3.1.3;
2. rottame ferroso come rifiuto in lista verde viene accettato se conforme al codice GA 430 del reg. CE 259/93 (articolo 256, comma 6 del d.lgs. 152/06). Questo rottame viene sottoposto alle attività preliminari per la trasformazione in MPS e solo successivamente collocato nel parco rottame. La MPS è accettata se soddisfa le caratteristiche previste dal D.M. 5 febbraio 1998, punto 3.1.3;
3. rottame ferroso in qualità di rifiuto in procedura semplificata. Questo rottame viene sottoposto alle attività preliminari per la trasformazione in MPS e solo successivamente collocato nel parco rottame. La MPS è accettata se soddisfa le caratteristiche previste dal D.M. 5 febbraio 1998, punto 3.1.3.

Le potenzialità teorica massima di approvvigionamento e messa in riserva sono le seguenti:

CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di approvvigionamento	Potenzialità teorica massima di messa in riserva
10 02 10	Scaglie di laminazione	273 tonn. al giorno (60.000 tonn. all'anno)	100 metri cubi
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti Sfridi da intestatura e rifilatura di lamiere in acciaio		
16 01 17	Metalli ferrosi		
17 04 05	Ferro e acciaio		
19 12 02	Metalli ferrosi		

All'interno dello stabilimento vengono quindi svolte le attività di messa in riserva (R13) e di riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici (R4) riguardanti una quantità complessiva di 60.000 tonnellate all'anno di rifiuti ferrosi appartenenti alla tipologia 3.1 del D.M. 5 febbraio 1998 ovvero "rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato".

I rottami in ingresso allo stabilimento dopo aver subito il controllo di accettabilità costituito da un controllo radiometrico, pesatura e controllo qualità vengono movimentati per mezzo di sollevatori meccanici e magnetici e depositati nelle relative zone di stoccaggio del parco rottami posizionato all'interno di un apposito capannone.

Produzione rifiuti

Nella seguente tabella è riportata un elenco non esaustivo dei **rifiuti non pericolosi** prodotti (dati 2015):

Descrizione	CER	Q.ta
Scorie non trattate (scorie nere)	10 02 02	12.300 t
Scorie non trattate (scorie bianche)	10 02 02	5.500 t
Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni metallurgiche diversi da 16 11 03	16 11 04	1.750 t
Rifiuti non specificati altrimenti	10 02 99	650 t
Imballaggi in legno	15 01 03	90 t
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	20 t
Imballaggi in carta e cartone	15 01 01	18 t
Ferro e acciaio	17 04 05	1.200 t
Materiale abrasivo di scarto diverso da 12 01 16	12 01 17	500 Kg
Residui della pulizia stradale	20 03 03	5 t
Cavi, diversi da 17 04 10	17 04 11	2 t
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da 15 02 02*	15 02 03	6 t
Soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	19 09 06	1 t
Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento diversi da 10 02 11	10 02 12	20 t
Fanghi delle fosse settiche	20 03 04	1 t
Vetro	17 02 02	1 t
Batterie alcaline	16 06 04	150 kg
Altri rifiuti compresi materiali misti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da 19 12 11	19 12 12	5 t
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 13	16 02 14	2 t
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	16 02 16	30 kg

Nella seguente tabella è riportata un elenco non esaustivo dei **rifiuti pericolosi** prodotti (dati 2015):

Descrizione	CER	Q.ta
Rifiuti solidi prodotti da trattamento di fumi contenenti sostanze pericolose	10 02 07*	2.000 t
Soluzioni acquose di lavaggio	12 03 01*	12 t
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	400 Kg
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	13 02 08*	2 t
Altre emulsioni	13 08 02*	45 t
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	16 02 13*	120 Kg
Batterie al piombo	16 06 01*	300 Kg
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	17 06 03*	15 t

Deposito temporaneo rifiuti

Per l'individuazione delle aree di stoccaggio rifiuti si fa riferimento alla "Planimetria delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti", rev. 11 del 01.03.2017, acquisita agli atti in data 2 marzo 2017 con prot. n. AMB-GEN-2017-8789-A.

Nell'ambito dell'installazione IPPC sono presenti le seguenti aree per il deposito temporaneo dei rifiuti, gestiti secondo quanto previsto dall'articolo 183, comma 1, lettera bb) del d.lgs. 152/2006:

#	descrizione	CER	Modalità di stoccaggio	Volume
1	scorie non trattate (scorie nere)	10 02 02	Area pavimentata e delimitata all'interno del capannone stoccaggi, provvista di pavimentazione in calcestruzzo	320 mc
2	scorie non trattate (scorie bianche)	10 02 02	Area pavimentata e delimitata all'interno del capannone stoccaggi, provvista di pavimentazione in calcestruzzo	150 mc
3A	Polveri prodotte dal trattamento dei fumi	10 02 07*	Silos	100 mc
3B	Polveri prodotte dal trattamento dei fumi	10 02 07*	Big bags omologati ed ubicati in area pavimentata dedicata all'interno del capannone stoccaggi	25 mc
4A	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni metallurgiche diversi da 16 11 03	16 11 04	Area pavimentata e delimitata all'interno del capannone stoccaggi, provvista di pavimentazione in calcestruzzo	80 mc
4B	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni metallurgiche diversi da 16 11 03	16 11 04	Area pavimentata e delimitata all'interno del capannone stoccaggi, provvista di pavimentazione in calcestruzzo	80 mc
5	Soluzioni acquose di lavaggio	12 03 01*	Vasca in calcestruzzo con cordolo di contenimento in area pavimentata e coperta	12 mc
6A	Emulsioni derivanti da funzionamento impianti	13 08 02*	Fusti metallici e cisternette ubicati all'interno dell'area attrezzata con bacini di contenimento nel deposito oli capannone stoccaggi	2 mc
6B	Emulsioni derivanti da funzionamento impianti	13 08 02*		5 mc
7	Imballaggi di carta e cartone	15 01 01	Cassone scarrabile in area pavimentata	25 mc
8	Imballaggi in legno	15 01 03	Cassone scarrabile in area pavimentata	25 mc
9	Imballaggi materiali misti	15 01 06	Cassone scarrabile in area pavimentata	25 mc
10A	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	Big bags ubicati all'interno del box dotato di tettoia	2 mc
10B	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da 15 02 02*	15 02 03	Big bags ubicati all'interno del box dotato di tettoia	4 mc
10C	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da 15 02 02*	15 02 03	Big bags ubicati all'interno del box dotato di tettoia	10 mc
11	Batterie al piombo	16 06 01	Cassonetto omologato in area pavimentata	1 mc
12	Batterie alcaline	16 06 04	Cassonetto raccolta differenziata all'interno del capannone officina	0,1 mc
13A	Rifiuti non specificati altrimenti (spezzoni di elettrodi di grafite)	10 02 99	Sfusi in area pavimentata e delimitata all'interno del capannone stoccaggi	20 mc
13B	Rifiuti non specificati altrimenti (pulizia fondo parco rottame)	10 02 99	Sfusi in area pavimentata e delimitata all'interno del capannone stoccaggi	60 mc
14	Cavi diversi da CER 17 04 10	17 04 11	Cassonetto idoneo posto in area pavimentata	15 mc
15	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 13	16 02 14	Sfusi in contenitori idonei posti in area pavimentata	1 mc

#	descrizione	CER	Modalità di stoccaggio	Volume
16	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	13 02 08*	Fusti metallici e cisternette ubicati all'interno dell'area attrezzata con bacini di contenimento nel deposito oli capannone stoccaggi	4 mc
17	Vetro	17 02 02	Materiale sfuso in cassone idoneo	0,5 mc
18B	Altri rifiuti compresi materiali misti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da 19 12 11	19 12 12	Materiale sfuso in area attrezzata	5 mc
19	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	17 06 03*	Big bags omologati ed ubicati in area pavimentata all'interno del capannone stoccaggi	20 mc
20	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento diversi da 10 02 11	10 02 12	Silo e vasca a tenuta	90 mc
21	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12 (neon)	16 02 13*	Sfusi in contenitori idonei posti in area pavimentata	1 mc
22	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (toner stampanti)	16 02 16	Sfusi in contenitore idoneo	
23	Ferro e acciaio (placche e lingottiere esauste)	17 04 05	Sfuso in area pavimentata	300 mc
24	Materiale abrasivo di scarto diverso da 12 01 16	12 01 17	Materiale sfuso in cassone idoneo	1 mc

Il Gestore esegue operazioni di deposito temporaneo, ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera bb), del d.lgs. 152/2006, di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria. Le polveri dall'impianto di abbattimento vanno direttamente in un silos di capacità pari a 100 mc. Le polveri derivanti da interventi di manutenzione all'impianto fumi (es. pulizia redler) sono raccolte in big bags omologati ed ubicati in area pavimentata dedicata all'interno del capannone stoccaggi per una capacità di stoccaggio pari a 25 mc.

Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore

Ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera m) della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti) compete alla Regione determinare le garanzie finanziarie per coprire i costi di eventuali interventi conseguenti alla non corretta gestione dell'impianto, nonché necessari al recupero dell'area interessata, ferma restando – ove ne ricorrano i presupposti – la responsabilità per danno ambientale.

Ai sensi dell'articolo 1, comma 1 del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres., come modificato dall'articolo 1, comma 1, del Decreto del Presidente della Regione 9 luglio 2010, n. 0162/Pres., pubblicato sul B.U.R. 21 luglio 2010, n. 29, i privati operatori che gestiscono impianti di recupero o di smaltimento di rifiuti, ovvero per il deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi, presta apposite garanzie finanziarie a favore del Comune sede dell'impianto.

Parte della garanzia finanziaria prevista viene determinata in applicazione dell'articolo 3, comma 1, **lettera b)**, del Regolamento di esecuzione del Decreto del Presidente della Giunta n. 0502/Pres. dell'8 ottobre 1991, secondo le indicazioni sotto riportate per un impianto tecnologico per il **recupero dei rifiuti non pericolosi** con potenzialità teorica massima autorizzata di 273 tonnellate al giorno:

Superiore a 100 t/g : Euro 190.882,49 + Euro 763,53 per ogni t/g eccedente le prime 100
Euro 190.882,49 + (Euro 763,53 x 173 tonnellate)= Euro 322.973,18

Parte della garanzia finanziaria prevista viene determinata in applicazione dell'articolo 3, comma 1, **lettera d)**, del Regolamento di esecuzione del Decreto del Presidente della Giunta n. 0502/Pres. dell'8 ottobre 1991, secondo le indicazioni sotto riportate per deposito preliminare o **messa in riserva di rifiuti non pericolosi** con capacità autorizzata sino a 100 metri cubi:

Sino a 100 metri cubi : Euro 7.635,30

Ai sensi dell'articolo 3, comma 2-bis, del decreto legge 26 novembre 2010, n. 196, come convertito in legge, con modificazioni, dalla legge 24 gennaio 2011, n. 1, dispone, tra l'altro, la riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g), del decreto legislativo 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001:

(Euro 322.973,18 + Euro 7.635,30) – 40%= Euro 198.365,09

Garanzia finanziaria da prestare: Euro 198.365,09 (centonovantottotrecentosessantacinque/09)

RUMORE

Le sorgenti sonore sono quelle riconducibili tipicamente all'attività dell'acciaieria e, in particolare il forno elettrico ad arco (EAF), i forni di affinazione (LF), l'impianto di abbattimento fumi (gruppo di filtrazione, ventilatori, camino).

L'Amministrazione comunale di San Giorgio di Nogaro con la deliberazione del Consiglio n. 8 del 24 giugno 2015, ha approvato il proprio Piano di Classificazione Acustica (PCCA), pertanto i livelli del rumore prodotto dall'attività svolta non dovranno superare quelli stabiliti dal decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore) per la classe di destinazione d'uso del territorio prevista dal PCCA.

Il PCCA del Comune di San Giorgio di Nogaro attribuisce all'area industriale della Società NUNKI STEEL S.p.A. la destinazione di classe acustica VI "*Aree esclusivamente industriali*". Il Gestore con nota del 28 aprile 2016, ha trasmesso la relazione annuale relativa ai risultati del Piano di monitoraggio e controllo che evidenzia, tra l'altro, i risultati delle misure fonometriche effettuate il 20 e 21 maggio 2015 e il 3 e 4 dicembre 2015, dalle quali emerge la conformità dei valori misurati ai limiti assoluti di immissione ed a i limiti di emissione disposte dalle vigenti normative in materia di inquinamento acustico in tutte le postazioni indagate, sia nel periodo diurno che in quello notturno.

ENERGIA

Nell'ambito dell'installazione IPPC vengono utilizzate energia elettrica ed energia termica.

L'energia elettrica è approvvigionata dalla rete; lo stabilimento è collegato alla linea ad alta tensione da 132 KV. L'energia termica deriva dalla combustione del gas metano, utilizzato all'interno del forno fusorio (EAF) ma anche nelle postazioni di riscaldamento siviere e nei forni di trattamento termico.

Nell'installazione non viene effettuata la produzione di energia elettrica.

Il bilancio energetico (2015) è riportato nella seguente tabella:

Consumo di gas metano	3.250.000	Nm3/anno
Consumo di energia elettrica	85.000	MWh/anno

BONIFICHE AMBIENTALI

Con decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio n. 83 del 2003, il sito su cui sorge lo stabilimento è stato inserito nella perimetrazione del "sito di interesse nazionale della Laguna di Grado e Marano". A seguito della caratterizzazione del sito è stata riscontrata una potenziale contaminazione da idrocarburi pesanti e metalli pesanti.

Con l'acquisizione (2007) dello stabilimento siderurgico PMT S.p.A da parte del Gruppo G.I.V.A. è stata avviata la prima fase della procedura di caratterizzazione ambientale prevista dal d.lgs. 152/06 con l'elaborazione del Piano della Caratterizzazione. In seguito all'approvazione del Piano della caratterizzazione, nel mese di luglio 2008 sono state condotte le indagini geognostiche e chimico-fisiche definite nel Piano di indagine e in conformità alle prescrizioni della Conferenza di Servizi. Ulteriori indagini integrative sui terreni (settembre 2008 e febbraio 2009) sono state effettuate a seguito di evidenze emerse durante l'esecuzione dei lavori urgenti per la ristrutturazione degli impianti e la riqualificazione del sito.

Per quanto riguarda le acque sotterranee, al fine di meglio definire il quadro delle caratteristiche chimico-fisiche emerso a seguito dei risultati della caratterizzazione e anche in relazione ai valori di fondo caratteristici del Sito di Interesse Nazionale della Laguna di Grado e Marano, nel periodo giugno-agosto 2010 sono stati effettuati ulteriori tre monitoraggi, di cui al piano di intervento specifico.

Nel 2012 è stato ridefinito il perimetro del Sito di Interesse Nazionale della Laguna di Grado e Marano. Il sito su cui insiste l'installazione della Società NUNKI STEEL S.p.A. non rientra nella perimetrazione dell'attuale S.I.N.

Alla luce dei risultati del piano di caratterizzazione sono state messe in atto una serie di interventi di messa in sicurezza già conclusi e sono in corso alcuni interventi previsti dal progetto di bonifica, congiuntamente con la Società Marcegaglia S.p.A.

Per consentire la riqualificazione del sito produttivo, le zone interessate dagli interventi di manutenzione straordinaria e ristrutturazione del sito produttivo sono state preventivamente sottoposte ad opportuni interventi di messa in sicurezza/bonifica. Ai fini restituite agli usi legittimi del sito, in data 3 marzo 2011, il progetto di bonifica è stato presentato alla conferenza di servizi istruttoria convocata dal Ministero dell'Ambiente nella medesima data.

A seguito della presentazione, a Giugno 2015, da parte di MARCEGALIA PLATES S.p.A., del progetto di messa in sicurezza permanente (MISP) della macroarea 2 dell'area ex PMT-SL13 di sua proprietà, la Regione convoca una Conferenza di Servizi istruttoria per il giorno 10 novembre 2015 a cui è tenuta a partecipare anche la Società NUNKI STEEL S.p.A. In tale occasione la Società MARCEGALIA PLATES S.p.A. si rende disponibile a procedere con le trattative per la realizzazione di un unico diaframma condiviso in corrispondenza del confine e propone l'utilizzo di palancole, così come da loro progetto di MISP.

Da parte della Società NUNKI STEEL S.p.A., sono state completate le opere di bonifica ed è in corso la definizione delle modalità operative per la realizzazione condivisa della barriera verticale sul confine comune con la Società MARCEGALIA PLATES S.p.A. e il completamento della pavimentazione del lotto 2.

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).

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda in data 11 novembre 2013 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2004 (certificato IGQ A2N07 – scadenza 14 settembre 2018) per l'attività di produzione di lingotti di acciaio speciale mediante recupero rottami e forno elettrico ad arco.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Con nota del 7 maggio 2015, come integrata con nota del 3 ottobre 2017, il Gestore ha inviato la verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 272/2014 e conformemente alle linee guida di ARPA, che, producendo esito negativo, non ha comportato per il Gestore stesso, la necessità di procedere all'elaborazione della Relazione di riferimento.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE		NOME		DATA DI NASCITA	
4. NUNKI STEEL S.p.A.					
SESSO M o F	COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE	PROV.	CODICE FISCALE		
	SAN GIORGIO DI NOGARO	U D	0 2 8 9 1 2 2 0 2 7 5		

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

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE	7. COD. TERRITORIALE (*)	8. CONTENZIOSO	9. CAUSALE	10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO
T I 8			P A	Anno: _____ Numero: _____
codice	sub. codice (*)			

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
4 5 6 T	IMPOSTA DI BOLLO	80,00	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		80,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	me	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
14	Dic	2017		

66/128 06	12-12-17	R3	
0103	€80,00*		
F2YV 0103	€**		

C.F. 02891220275