

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 1257/AMB del 12/04/2017 STINQ - UD/AIA/7R1

Aggiornamento e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006 e dell'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiere e profili in metallo), svolte 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 Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

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

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

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

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

**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 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 DM 16 marzo 1998 “Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico”;

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

**Visto** 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. 2921 del 19 dicembre 2012, con il quale è stata rinnovata, con modifiche, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2871 del 12 dicembre 2007, come modificato con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 548 del 7 marzo 2012, per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e delle attività ad essa connesse, sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 44, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, al decreto n. 2921/2012, relativa alla presentazione, entro sei mesi dall'entrata in vigore del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, di un progetto, comprensivo del cronoprogramma, per la realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni del banco bramme;

**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. 2921/2012, è stata prorogata fino al 19 dicembre 2022;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 909 del 13 aprile 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2921/2012, come modificata e prorogata con i decreti n. 2108/2013 e n. 535/2015;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1526 del 20 luglio 2016, con il quale:

1) è stata concessa, alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. la proroga fino al 4 luglio 2016, per l'adempimento alla prescrizione n. 2, contenuta nell'Allegato B, "Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9", al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificato e sostituito dai decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013 e n. 909 del 13 aprile 2016;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2921/2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti n. 2108/2013, n. 535/2015 e n. 909/2016;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1841 del 13 settembre 2016, con il quale:

1) è stata concessa, alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. la proroga di 60 (sessanta) giorni e pertanto fino al 30 settembre 2016, per l'adempimento alla prescrizione n. 5, contenuta nell'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera" al decreto n. 909 del 13 aprile 2016;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2921/2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti n. 2108/2013, n. 535/2015, n. 909/2016 e n. 1526/2016;

**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";

**Viste** le note del 15 settembre 2016, trasmesse a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisite dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 24254 e n. 24258, con le quali il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento n. 2**):

1) convogliamento in un nuovo punto di emissione, denominato E10, delle emissioni in aria ambiente, attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice del centro servizi, in adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per le emissioni diffuse" (prescrizione n. 5);

2) variazione del layout dell'impianto con l'installazione di un nuovo camino di sfiato, denominato EPS7, tale da permettere il controllo di sovrappressioni che potrebbero svilupparsi all'interno dei forni di riscaldamento e di essiccazione presenti nella nuova linea di primerizzazione;

**Vista** la nota prot. n. 26018 del 5 ottobre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al Gestore di trasmettere direttamente al Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia l'istanza di verifica di assoggettabilità alla procedura di verifica di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006, completa della check-list debitamente compilata, per consentire al servizi stesso di esprimersi in ordine alla necessità o meno della procedura di screening;

2) ha comunicato al Gestore che in attesa dell'acquisizione dell'espressione del Servizio valutazioni ambientali in merito agli interventi di modifica impiantistica comunicati, il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, decorso il quale il gestore stesso può procedere alla realizzazione delle modifiche, è sospeso;

**Vista** la nota prot. n. 26019 del 5 ottobre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, le note del Gestore datate 15 settembre 2016, al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento

provinciale 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 di Bonifica Bassa Friulana e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa Corno, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il termine del 24 ottobre 2016, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 35957 del 20 ottobre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 21 ottobre 2016 con protocollo n. 27726, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi in argomento e ha proposto le seguenti prescrizioni:

- 1) il Gestore dovrà indicare i controlli e le operazioni di manutenzione (con modalità e frequenza indicate dal costruttore) da effettuare sui punti critici dell'impianto relativo alla granigliatrice del centro servizi, da riportarsi nelle pertinenti tabelle del Piano di monitoraggio e controllo (PMC) dell'autorizzazione integrata ambientale, ed alle quali dovrà attenersi scrupolosamente;
- 2) dovrà essere indicato nella tabella 2 del PMC (Inquinanti monitorati) il monitoraggio del nuovo punto di emissione a camino (E10), inserendo un limite pari a 5 mg/Nmc per il parametro "Polveri totali" e una frequenza annuale per i controlli;

**Vista** la nota prot. n. 29344 del 9 novembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 10 novembre 2016 con protocollo n. 29405, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali ha comunicato di ritenere che gli interventi in esame non possano determinare rilevanti ripercussioni ambientali negative sull'ambiente e che quindi non sia necessaria la procedura di "verifica di assoggettabilità alla VIA", di cui dell'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota del 5 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 31895, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento n. 3**):

- 1) sostituzione dell'attuale banco ossitaglio denominato TATA1, collegato all'impianto di filtrazione afferente al punto di emissione E4, con un nuovo banco, anch'esso dotato di aspirazione posta al di sotto del piano di lavoro, al quale sarà collegato un nuovo impianto di aspirazione e filtrazione afferente il nuovo punto di emissione E11;
- 2) realizzazione di un importante revamping sul portale ossitaglio del banco denominato TATA2, che sarà messo a servizio del nuovo banco TATA1;
- 3) installazione di una nuova cappa di aspirazione, posta al servizio delle attività di taglio sfridi;
- 4) convogliamento all'esistente punto di emissione E4, tramite valvola by-pass, delle emissioni derivanti dagli impianti relativi al banco di ossitaglio denominato TATA2 e all'attività di taglio sfridi che saranno in funzione alternativamente;

**Vista** la nota prot. n. 33506 del 21 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia, ha comunicato al Gestore di ritenere che l'attuazione delle modifiche proposte con la citata nota di PEC del 5 dicembre 2016, non possa determinare rilevanti ripercussioni negative sull'ambiente e che pertanto non sia necessaria la procedura di "verifica di assoggettabilità alla VIA" di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 33624 del 22 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale 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 di Bonifica Pianura Friulana e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa Corno, la nota del Gestore datata 5 dicembre 2016 e tutta la documentazione ad essa allegata, comunicando che le modifiche sopra menzionate non possano essere qualificate come sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 59153/2016 del 27 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33975, con la quale il CAFC S.p.A. – Divisione operativa Fognatura, ha comunicato che dall'esame degli elaborati tecnici risulta che gli interventi relativi alle modifiche proposte dal Gestore non comportano alcuna variazione quali-quantitativa degli scarichi idrici dello stabilimento e che pertanto non sono stati rilevati elementi ostativi alla modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota prot. n. 21408 del 29 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 34156, con la quale il Comune di San Giorgio di Nogaro (UD) ha comunicato di non ritenere necessario avanzare osservazioni e/o integrazioni in merito alle modifiche comunicate dal Gestore con la nota del 5 dicembre 2016;

**Vista** la nota prot. n. 2495 del 29 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 34167, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa – Corno:

- 1) ha fatto presente che le proprie funzioni istituzionali sono state trasferite al Consorzio per lo Sviluppo del Friuli Centrale, come previsto dalla legge regionale 33/2015;
- 2) ha comunicato che il Consorzio stesso in liquidazione commissariale non ha, conseguentemente, competenza ad esprimersi in merito alle modifiche proposte dal Gestore con la citata comunicazione del 5 dicembre 2016;

**Vista** la nota prot. n. 1644 / P / gen/ PRA\_AUT del 19 gennaio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 2028, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali:

- 1) ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi proposti, nei termini di quanto riportato nella documentazione tecnica allegata alla comunicazione del Gestore datata 5 dicembre 2016, e subordinatamente al rispetto delle seguenti prescrizioni:
  - a) il Gestore, a seguito del collegamento tramite valvola by-pass delle emissioni provenienti dal banco taglio-plasma esistente TATA2 e della nuova cappa di aspirazione tagli sfridi, al punto di emissione a camino esistente denominato E4, ed in considerazione della dichiarazione (cfr. par. 1 e 2.1, della RT) sul fatto che i due impianti non potranno funzionare contemporaneamente, provvede ad implementare un sistema di registrazione dell'attivazione del by-pass, sottoponendo il sistema stesso a regolare taratura e manutenzione;
  - b) gli autocontrolli al nuovo punto di emissione a camino E11 (afferente all'impianto di aspirazione utilizzato per il trattamento dei fumi derivanti dal banco ossitaglio TATA1) devono prevedere, in considerazione della possibile presenza di nichel quale componente degli acciai, anche il monitoraggio delle sostanze di cui alla Classe II (nella quale è incluso il parametro Nichel), della Tabella B, della Parte Seconda, dell'Allegato 1, alla Parte Quinta, del d.lgs. 152/2006;
  - c) il Gestore, in relazione alle aree di stoccaggio R4 e R6, adibite al deposito temporaneo di rottami ferrosi, che attualmente si presentano su fondo sterrato, presenta una proposta progettuale che preveda la pavimentazione di tali aree, con la raccolta, il convogliamento ed il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento prima dell'eventuale scarico finale;

**Vista** la nota prot. n. 9532 del 7 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha, tra l'altro:

- 1) comunicato al Gestore che, a seguito dell'adozione, da parte di ARPA FVG del software AICA (Applicativo Informatico Conduzione degli Autocontrolli) riguardante la trasmissione dei risultati

del Piano di monitoraggio e controllo, all'Allegato C, al decreto n. 2921/2012, come modificato e sostituito dai decreti n. 2108/2013 e n. 909/2016, il testo del paragrafo "Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del Piano" è stato, conseguentemente, aggiornato come di seguito si riporta:

*"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. Le analisi relative ai campionamenti sono inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale viene consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.*

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

*Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, la Società trasmette all'indirizzo e-mail [autocontrolli.aia@arpa.fvg.it](mailto: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. La Società deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento."*

2) ha precisato che la Relazione annuale relativa ai dati di monitoraggio dell'anno 2016 può essere trasmessa agli Enti competenti, mediante la consueta modalità, ovvero mediante la PEC e che i dati delle analisi di tutti i campionamenti relativi all'anno 2017 dovranno essere inviati esclusivamente attraverso il software AICA;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto:

1) di rilasciare l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i nuovi punti di emissione, ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006;

2) di procedere all'aggiornamento e alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 909 del 13 aprile 2016, n. 1526 del 20 luglio 2016 e n. 1841 del 13 settembre 2016;

## DECRETA

**1.** E' aggiornata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 909 del 13 aprile 2016, n. 1526 del 20 luglio 2016 e n. 1841 del 13 settembre 2016, rilasciata a favore della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dell'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiera e profili in metallo), svolte presso l'installazione sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico, Fermi, 44.

### **Art. 1 – Aggiornamento e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ al decreto n. 2921/2012, come sostituito dal decreto n. 909/2016, l'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSA al decreto n. 909/2016, l'Allegato B al decreto n. 2921/2012, come sostituito dai decreti n. 909/2016, n. 1526/2016 e n. 1841/2016 e l'Allegato C, al decreto n. 2921/2012, come modificato e sostituito dai decreti n. 2108/2013 e n. 909/2016, sono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui formano parte integrante e sostanziale.

## **Art. 2 – Autorizzazioni sostituite**

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006).

## **Art. 3 – Disposizioni finali**

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2921/2012, n. 2108/2013, n. 535/2015, n. 909/2016, n. 1526/2016 e n. 1841/2016.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Metinvest Trameal S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, ad ARPA FVG 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 di Bonifica Pianura Friulana, al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, 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 Giulia, 75/1.

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

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda METINVEST TRAMETAL S.p.A è situata nel Comune di San Giorgio di Nogaro in via E. Fermi n. 44 ed è censita al foglio 1 sezione B mappale 65 e occupa una superficie complessiva di 141.369 mq della quale 45.858 mq risultano coperti e 1.638 mq occupati dagli impianti tecnologici.

Sul lato est, corrispondente all'ingresso principale dello stabilimento sono presenti:

- un'area destinata a verde;
- parcheggio per autovetture;
- un'area di sosta degli autotreni.

Tipologia	Breve descrizione
Attività produttive	Zona industriale Aussa-Corno
Case di civile abitazione	Presenza di edifici residenziali sul versante sud-ovest dello stabilimento (circa 90 mt dal punto di confine di proprietà), in Comune di Carlino
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	- Strada provinciale 80 - Collegamento ferroviario - Cluster elettrico - Porto Nogaro Ad una distanza maggiore di 1 km - Autostrada A4
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc...	Fiume Corno
Riserve naturali, parchi, zone agricole	- L'area ad Ovest è classificata agricola - a distanza maggiore di 1 km è presente un'area umida tra le più importanti a livello nazionale e internazionale, facente parte della rete di aree umide riconosciute dalla Convenzione di Ramsar e all'interno della rete nazionale delle aree da tutelare, il parco Naturale della Laguna definito dalla LR 42/96
Pubblica fognatura	Gestita da CAFC S.p.A.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Presenza di metanodotti e ossigenodotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Presenza di elettrodotti di potenza superiore a 15 Kw
Altro	Le aree esterne nord, est e sud adiacenti allo stabilimento sono classificate industriali; le aree esterne a ovest sono classificate come zone agricole.

## Descrizione fabbricati

- fabbricato direzionale: contiene uffici e spogliatoi. La centrale termica a servizio dell'immobile. Presso gli uffici è installata la pesa per autocarri;
- stabilimento: struttura in acciaio e tamponamenti laterali in lamiera e fabbricati in cemento armato blindato, uffici tecnici e laboratorio qualità. Il capannone adibito a laminatoio e magazzino lamiera è separato dal corpo uffici.

## **Descrizione piazzale**

Presso il piazzale si trovano le seguenti strutture:

- posto di guardia per il controllo dell'accesso in azienda;
- cabina elettrica alta tensione (132 Kv);
- sottostazione elettrica (132 Kv in entrata e 11 Kv in uscita);
- sei stazioni di trasformazione da 11 Kv a 400 v;
- cabina SNAM;
- impianto di raffreddamento forno a spinta;
- impianto di depurazione acque di raffreddamento;
- deposito lubrificanti;
- banco taglio bramme;
- impianto trattamento acque meteoriche;
- 2 pozzi artesiani per uso igienico sanitario e industriale;
- raccordo ferroviario completo di pesa ferroviaria;
- piazzole deposito rifiuti.

## **Aree esterne**

Le aree scoperte (piazzali) sono utilizzate per deposito delle materie prime (bramme), scarti di produzione e circolazione mezzi di trasporto e movimentazione. Presso il piazzale lato Sud è installato l'impianto di ossitaglio per le bramme. Fronte strada sono dislocati i parcheggi per le autovetture dei dipendenti.

## **Impianti termici di riscaldamento**

Nel fabbricato uffici è presente un impianto termico a radiatori con generatore di potenza inferiore a 30 kW per il riscaldamento degli ambienti.

## **Impianti termici di processo**

Il ciclo produttivo comprende una serie di impianti termici di processo alimentati a gas metano a rete, necessari per il riscaldamento delle materie prime e semilavorati:

- forno a spinta da 100 ton/ora mod. TENOVA avente potenzialità complessiva pari a 67.450 Kw;
- forno di riscaldamento mod. HOTWORK avente potenzialità complessiva di 7.200 kW;
- forno di trattamento termico (TT1) dei prodotti laminati con potenzialità pari a 6.652 kW;
- forno di trattamento termico (TT2) da 17 ton/ora mod. PRISMA dei prodotti laminati con potenzialità pari a 9.108 kW.

## **Impianti di servizio**

- impianto di riduzione e misura di gas metano collegato a rete SNAM con portata di 11.000 Stm<sup>3</sup>/ora con pressione di esercizio di 8-12 bar;
- linea di distribuzione di gas metano
- gruppo ossitaglio;
- sedici carrozzone varie portate per la movimentazione delle lamiere e bramme;
- impianto di trattamento acque di processo;
- misuratore di spessore a raggi X.

## **Depositi di servizio**

- deposito di ossigeno;
- deposito gas combustibili in bombole sciolte;
- deposito di oli industriali;
- 1 contenitore-distributore di gasolio, avente capacità massima di 9.000 lt
- piazzola attrezzata per il deposito di scaglie di laminazione, legno, fanghi palabili da impianto di trattamento acque di processo, refrattari di scarto e alcune tipologie di rifiuti pericolosi confezionati.

## **Raccordo ferroviario**

Il raccordo ferroviario METINVEST TRAMETAL S.p.A. è allacciato al binario di dorsale del consorzio Aussa-Corno a sua volta collegato alla stazione di San Giorgio di Nogaro.

## **CICLO PRODUTTIVO**

---

La Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. produce laminati a caldo piani, utilizzando le bramme in acciaio come materia prima, definite come prodotti semifiniti di sezione rettangolare, ottenuti o dalla laminazione dei lingotti colati o dalla colata continua. Le bramme provenienti da fonderie terze vengono recapitati da automezzi e/o carri ferroviari, le quali vengono immagazzinate e successivamente tagliate a misura in area esterna dedicata.

Le piattine vengono trasportate mediante autocarro presso il parco piattine all'interno dello stabilimento in prossimità del forno di riscaldamento. Successivamente le piattine vengono laminate attraverso una serie di passaggi nella gabbia di laminazione finché non raggiungono lo spessore, la larghezza e la lunghezza programmate.

### **Certificazione di qualità**

Il sistema di qualità della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. è certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 9001:2000 dall'11 agosto 1999 dall'ente accreditato Det Norske Veritas Italia S.r.l. (DNV), e del certificato di controllo di produzione in fabbrica, emesso dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio superiore dei Lavori Pubblici, attestante che sono state applicate tutte le disposizioni della norma EN 10025-1: 2005.

### **Descrizione linea produttiva**

- banco taglio bramme: composto da un banco di taglio di lunghezza pari a 29-000 mm e un portale traslante dotato di 4 cannelli;
- forno riscaldamento a spinta (a regime dal 2008): 100 ton/ora mod. TENOVA avente potenzialità complessiva pari a 67.450 Kw con riscaldamento bilaterale. Funzionamento a gas naturale;
- gabbia di laminazione del tipo IV alto reversibile di fabbricazione Danieli & C Officine Meccaniche spa (installata nel 2003) : un treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene all'interno un telaio, i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza tra i cilindri per impartire la deformazione al materiale;
- discagliatrice: durante il riscaldamento dei forni si formano sulla superficie del materiale delle scaglie che devono essere rimosse per evitare che lascino impronte sul materiale durante la laminazione. La rimozione di dette scaglie avviene spruzzando acqua ad alta pressione (200 bar) sulla superficie del materiale. Dalla fase di discagliatura derivano dei reflui contenenti le scaglie di laminazione.
- forno di riscaldamento mod. HOTWORK Combustione Technology Ltd avente potenzialità complessiva di 7.200 kW: capacità di riscaldamento a lotti per 126 tonnellate con temperatura di funzionamento compresa tra i 1.1250 e 1.270 °C;
- forno di trattamento termico TT1 dei prodotti laminati con potenzialità pari a 6.652 kW: con capacità di riscaldamento 17,4 ton/h mod. Kvaerner Metals Davy. Il riscaldamento delle lamiere parte da una temperatura di 20°C fino a una temperatura di trattamento tra i 915 e i 1.500 °C. L'impianto di aspirazione fumi è costituito da tre caminelle a tiraggio naturale posizionate equidistanti lungo la lunghezza del forno.
- forno di trattamento termico TT2 da 17 ton/ora mod. PRISMA dei prodotti laminati con potenzialità pari a 9.108 kW (a regime dal 2008): con temperatura di infornamento di circa 20 °C fino ad una temperatura massima inferiore ai 900 °C. L'impianto di aspirazione fumi è costituito da due impianti tra loro separati: impianto aspirazione fumi dal forno e impianto aspirazione fumi dai bruciatori.

- Banchi di ossitaglio e plasma:
  - Due banchi su cui sono montati e lavorano un portale per il taglio plasma ed un portale per l'ossitaglio. L'emissione convogliata di questi banchi ossitaglio/plasma è identificata dalla sigla E4;
  - Un banco dotato di portale per l'ossitaglio. L'emissione convogliata di questo banco ossitaglio è identificata dalla sigla E7.
- Impianto di granigliatura modello Banfi tipo LAMI 3/V 2,5/8 TP4: la granigliatura consiste nel pulire e lucidare le lamiere investendole con un getto di graniglia di acciaio uniforme proveniente dalle 8 turbine posizionate sei sopra e sei sotto;
- Impianto di trattamento acque industriali: l'impianto di laminazione a caldo utilizza acqua industriale per il raffreddamento delle apparecchiature e del prodotto laminato. L'acqua è fornita da un pozzo artesiano ubicato nell'area dello stabilimento. Il consumo di acqua è di circa 20 mc/h.

## **ENERGIA**

---

All'interno della Società non sono presenti impianti per la produzione di energia elettrica. L'energia termica prodotta viene consumata per riscaldare le bramme e operare i trattamenti termici alle lamiere.

Nel 2011 sono stati registrati i seguenti consumi:

- energia elettrica: 30.094,30 MWh
- energia termica: 321.650,75 MWh

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

### Emissioni convogliate

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione significativi presenti nell'installazione:

Punti di emissione	Descrizione	Sistema di abbattimento	Note
E1	Forno di riscaldamento	non presente	
E2a	Forno trattamento termico - TT1	non presente	
E2b			
E2c			
E3	Sabbiatrice	Filtri ciclone e filtri a cartucce	
E4	Banco ossitaglio TATA 2 Banco taglio manuale	Filtri a cartucce	Comunicazione di modifica non sostanziale del 5 dicembre 2016. Aspirazione fumi alternata, regolata da valvola by-pass.
E5a	Forno Hotwork	non presente	
E5b			
E5c			
E6	Forno trattamento termico - TT2	non presente	Comunicazioni di modifica non sostanziale del 3 marzo 2008, 21 gennaio 2009, 22 aprile 2010 e 3 febbraio 2011.
E7	Banco ossitaglio Messer	Filtri a cartucce	Comunicazioni di modifica non sostanziale del 3 marzo 2008, 21 gennaio 2009, 22 aprile 2010 e 3 febbraio 2011.
E8	Banco taglio bramme	Filtri a cartucce	Istanza di rinnovo AIA Decreto n. 2921 del 19 dicembre 2012
E9	Vedi descrizione attività tecnicamente connessa		
E10	Granigliatrice Rosler	Filtri a cartucce	Comunicazione di modifica non sostanziale del 15 settembre 2016.
E11	Banco ossitaglio TATA 1	Filtri a cartucce	Comunicazione di modifica non sostanziale del 5 dicembre 2016.

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione correlati ad impianti ed attività in deroga, ai sensi dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006:

Punti di emissione	Descrizione	Rif. normativo	Note
EPS1	Caldaia < 30 kWt	lettera dd), punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	
EPS2	Torre di raffreddamento acque (impianti indiretti)	lettera p), punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	
EPS3	Torre di raffreddamento acque (impianti diretti)	lettera p), punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	
EPS4	Air cooler	comma 5, dell'articolo 272 della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	
EPS5	Raffreddamento compressori	comma 5, dell'articolo 272 della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	
EPS6	Raffreddamento motori	comma 5, dell'articolo 272 della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	
EPS7	Sfiato linea Rosler	comma 5, dell'articolo 272 della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006	Comunicazione di modifica non sostanziale del 15 settembre 2016.

## **SCARICHI IDRICI**

---

Gli scarichi idrici industriali presenti presso l'installazione IPPC sono i seguenti:

- scarico **S1**: scarico nella fognatura di Zona Industriale delle acque reflue civili E' costituito dalle acque di supero dell'impianto di trattamento acque e dalle acque nere provenienti dai locali servizi igienici ed è recapitato nella rete fognaria pubblica gestita dal CAFC S.p.A. Dal maggio 2012 sono inoltre convogliate tutte le acque meteoriche della nuova area di deposito scaglie (R2) e dall'area taglio bramme.

- scarico **S2**: scarico in corpo idrico superficiale delle acque di prima pioggia. Classificato come scarico di acque meteoriche di dilavamento aree non produttive in corpo idrico superficiale. Dal mese di maggio 2012 a questo scarico afferiscono esclusivamente le acque di prima pioggia derivanti da aree dove non si svolge attività produttiva. Le acque vengono raccolte attraverso una rete dedicata e convogliate ad una vasca di sedimentazione fisica per consentire la sedimentazione dei materiali in sospensione e la parte oleosa. Il sistema raccoglie le acque meteoriche dei primi 15 minuti di pioggia considerando un'altezza di lama d'acqua di 5 mm. Dopo il trattamento l'acqua meteorica è convogliata nel canale adiacente all'impianto.

### **Scarico delle acque meteoriche delle coperture**

Tutte le acque meteoriche raccolte dalle coperture vengono confluite nei corpi idrici superficiali presenti nei lati Nord e Sud dello stabilimento.

## **RUMORE**

---

Con delibera di Consiglio Comunale n. 8 del 24 giugno 2015 il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica del proprio territorio (PCCA).

L'installazione IPPC della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. è collocato in "Zona Industriale – D1" ed è stata inserita (area esclusivamente industriale) all'interno del Piano Comunale di Classificazione Acustica, con limiti di immissione pari a 70 dB(A) sia nel periodo diurno che in quello notturno.

La valutazione di impatto acustico ha dimostrato la conformità delle emissioni dell'installazione IPPC principale ai limiti del PCCA del Comune di San Giorgio di Nogaro.

## RIFIUTI

La Società dichiara che i rifiuti sono gestiti in conformità al d.lgs. 152/2006. I rifiuti vengono raccolti e smaltiti con frequenza regolare. Sono presenti depositi temporanei per i rifiuti. Non sono presenti aree di stoccaggio rifiuti. La Società produce i seguenti rifiuti (riferiti al 2011):

CER	Descrizione	Impianti/fasi provenienza	Stato fisico	Quantità prodotta	Area stoccaggio	Modalità stoccaggio	Destinazione
080318	Toner esaurito	Attività ufficio	Solido	200 kg	Magazzino cancelleria	Scatole	D15
100208	Polveri da impianto di aspirazione fumi di ossitaglio	Rifilatura lamiera. Aspirazione fumi impianto ossitaglio-plasma	Polvere	45.860 kg	R7	Big-bag su bancali	R13
100210	Scaglia di laminazione	Riscaldamento bramme e processo di discagliatura	Solido	9.960,393 ton	R2	Sfuso in cumuli	R4-R13
100215	Fango da impianto di trattamento acque di raffreddamento	Trattamento acque da raffreddamento	Fangoso palabile	1.876,980 ton	R2	Sfuso in cumuli	D1-R13
120112*	Grasso esausto	Laminazione/manutenzione	Fangoso palabile	29.340 kg	R3	Fusti metallici su bancale	D15
120117	Polveri da impianto di aspirazione fumi di granigliatura	Granigliatura lamiera. Aspirazione fumi granigliatrice	Solido 90.040 kg	R5	R5	Big bag	D1-D13
120117	Mole abrasive di scarto	Riparazione lamiera. Sostituzione mole esaurite	Solido	4.220 kg	R1	Big bag	D15
120199	Rottame ferroso	Taglio testa e coda lamiera	Solido	34.971,740 ton	R4	Cumuli	R4-R13
130205*	Olio esausto	Laminazione/manutenzione	Liquido	29.080 kg	R3	Fusti metallici	R13
150103	Legno da imballo	Scarico materie prime e carico prodotti finiti	Solido	76.600 kg	R2	Cumuli	R13
150106	Rifiuti misti da imballaggi	Disimballo materie prime	Solido	5.260 kg	R1	Container	R13
150110*	Bombolette spray vuote	Manutenzione	Solido	270 kg	R1	Fusti metallici	R13-D15
150202*	Filtri dell'olio	Manutenzione	Solido	100 kg	R3	Fusti metallici	D15
150203	Stracci sporchi	Manutenzione	Solido	30.300 kg	R1	Press-container	D15

CER	Descrizione	Impianti/fasi provenienza	Stato fisico	Quantità prodotta	Area stoccaggio	Modalità stoccaggio	Destinazione
150203	Filtri a cartuccia	Manutenzione di filtrazione	Solido	1.970 kg	R1	Big-bag	D15
160213*	Apparecchiature elettroniche	Manutenzione	Solido	340 kg	R1	Bancali	D15-R13
160216	Apparecchiature elettroniche	Manutenzione	Solido	23.160 kg	R1	Bancali	R13
161104	Refrattari esausti	Manutenzione forni	Solido	24.820 kg	R2	Container	R13
170405	Ferro e acciaio	Rifilature lamiera e rottame di officina	Solido	4.069.880 kg	R6	Cumuli-container	R13
170411	Cavi di rame	Manutenzione elettrica	Solido	3.900 kg	R1	Container	R13
170504	Rifiuti da pulizia piazzali	Spezzamento viabilità interna ed esterna	Solido	320.700 kg	R2	Container	D1
170603*	Materiale isolante	Manutenzione	Solido	680 kg	R1	Big-bag	D15
200121*	Lampade fuori uso	Manutenzione	Solido	180 kg	R1	Scatole di cartone	R13

## **BONIFICHE AMBIENTALI**

Con decreto prot. n. 244/TRI/DI/B dell'11 maggio 2010 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio, la Società METINVEST TRAMETAL S.p.A, ha ottenuto la restituzione agli usi legittimi del sito.

## **CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE**

La Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. ha dichiarato di non essere soggetta 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).

## COMUNICAZIONI DI MODIFICA E RICHIESTE INOLTRE DAL GESTORE

(a seguito del decreto di rinnovo AIA n. 2921 del 19 dicembre 2012)

---

### Proroga AIA n. 1

Con nota del **7 giugno 2013**, acquisita dal Servizio competente in medesima data con protocollo n. 19630, il Gestore ha chiesto la proroga del termine di cui all'Allegato B, capitolo "EMISSIONI IN ATMOSFERA", paragrafo "Prescrizione" del Decreto n. 2921 del 19 dicembre 2012, per la presentazione di un progetto, comprensivo del cronoprogramma, relativo alla realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni derivate dal banco taglio bramme,.

L'Autorità competente in materia di autorizzazione integrata ambientale con il **decreto n. 2108 del 9 settembre 2013**, ha concesso una proroga di 12 mesi e pertanto fino al 27 giugno 2014, del termine per la presentazione di un progetto per la realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni derivate dal banco taglio bramme.

Il Gestore con nota del 12 agosto 2013, acquisita dal Servizio competente in data 16 agosto 2013 con protocollo n. 29266 e nota del 26 giugno 2014, acquisita in medesima data con protocollo n. 18998 ha trasmesso la documentazione tecnica relativa al progetto in parola.

Il Gestore con nota del 15 gennaio 2015, acquisita dal Servizio competente in data 19 gennaio 2015 con protocollo n. 1163, ha comunicato la data del 2 febbraio 2015, quale momento di messa in esercizio del nuovo impianto del banco taglio bramme, relativa al punto di emissione E8.

Il Gestore con nota del 14 aprile 2015, acquisita dal Servizio competente in data 16 aprile 2015 con protocollo n. 10241, ha comunicato la data del 16 marzo 2015, quale momento di messa a regime del nuovo impianto del banco taglio bramme, relativa al punto di emissione E8.

### Aggiornamento AIA n. 1

Con istanza del **28 ottobre 2015**, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 28171, il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del d.lgs. 152/2006, la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, consistente nella realizzazione di un nuovo impianto per la verniciatura di lamiera e profili in metallo (punto di emissione correlato denominato E9), che il Gestore stesso ha ritenuto riconducibile all'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla parte Seconda, del d.lgs. 152/2006.

L'Autorità competente in materia di autorizzazione integrata ambientale con nota del 2 dicembre 2015, ha comunicato al Gestore che dall'analisi della documentazione presentata si è potuto appurare che la modifica richiesta, non sia da considerarsi sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del d.lgs. 152/2006, in quanto la capacità di consumo di solventi dichiarata è inferiore alle soglie indicate al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla parte Seconda, del decreto legislativo medesimo.

**Decreto n. 909/AMB del 13 aprile 2016**

### Proroga AIA n. 2

Con nota acquisita dal Servizio competente in data **3 giugno 2016** con protocollo n. 13948, il Gestore ha chiesto la proroga del termine di 30 giorni per la messa a regime del punto di emissione E9, relativo al nuovo impianto di verniciatura.

L'Autorità competente in materia di autorizzazione integrata ambientale con il **decreto n. 1526 del 20 luglio 2016**, ha concesso una proroga fino al 4 luglio 2016, del termine per la messa a regime del punto di emissione E9, relativo al nuovo impianto di verniciatura.

Il Gestore con nota del 2 agosto 2016, acquisita dal Servizio competente in data 3 agosto 2016 con protocollo n. 19067, ha comunicato che in data del 6 giugno 2016 è stato posto di messa a regime il nuovo impianto di verniciatura, relativa al punto di emissione E9.

### Proroga AIA n. 3

Con nota acquisita dal Servizio competente in data **28 luglio 2016** con protocollo n. 18468, il Gestore ha chiesto la proroga del termine di 60 giorni per la comunicazione, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, della modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice.

L'Autorità competente in materia di autorizzazione integrata ambientale con il **decreto n. 1841 del 13 settembre 2016**, ha concesso una proroga di 60 giorni e pertanto fino al 30 settembre 2016, del termine per la comunicazione della modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice.

### Aggiornamento AIA n. 2

Con nota del **15 settembre 2016**, acquisita dal Servizio competente in medesima data con protocollo n. 24254, ed in rispetto alla proroga AIA n. 3 concessa, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di attuare i seguenti interventi:

1. convogliamento in un nuovo punto di emissione, denominato E10, delle emissioni in aria ambiente, attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice del centro servizi, in adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per le emissioni diffuse" (prescrizione n. 5);
2. variazione del layout dell'impianto con l'installazione di un nuovo camino di sfiato, denominato EPS7, tale da permettere il controllo di sovrappressioni che potrebbero svilupparsi all'interno dei forni di riscaldamento e di essiccazione presenti nella nuova linea di primerizzazione.

### Aggiornamento AIA n. 3

Con nota del **5 dicembre 2016**, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 31895, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

1. sostituzione dell'attuale banco ossitaglio denominato TATA1, collegato all'impianto di filtrazione afferente al punto di emissione E4, con un nuovo banco, anch'esso dotato di aspirazione posta al di sotto del piano di lavoro, al quale sarà collegato un nuovo impianto di aspirazione e filtrazione afferente al nuovo punto di emissione E11;
2. realizzazione di un revamping sul portale ossitaglio del banco denominato TATA2, che sarà messo a servizio del nuovo banco TATA1;
3. installazione di una nuova cappa di aspirazione, posta al servizio delle attività di taglio sfridi;
4. convogliamento all'esistente punto di emissione E4, tramite valvola by-pass, delle emissioni derivanti dagli impianti relativi al banco di ossitaglio denominato TATA2 e all'attività di taglio sfridi che saranno in funzione alternativamente.

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSA

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

---

Il centro Servizio SSC della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. produrrà lamiere e profili sabbiati e primerizzati, utilizzando come materia prima, lamiere da treno e profili in acciaio provenienti da fornitori terzi e dall'installazione IPPC principale, recapitati da automezzi e/o carri ferroviari.

Il nuovo impianto per la verniciatura di lamiere e profili in metallo è sito all'interno della fabbrica definita "Campata C" posta a Nord-Ovest del lotto industriale. La Campata C risulta interamente pavimentata e già servita di impianti a rete (elettrica, gas metano e aria compressa). Esternamente è presente una rete viaria asfaltata che percorre l'intero fabbricato produttivo.

### Raccordo ferroviario

Il raccordo ferroviario METINVEST TRAMETAL S.p.A. è allacciato al binario di dorsale del Consorzio Ausa-Corno a sua volta collegato alla stazione di San Giorgio di Nogaro. I confini dell'impianto sono delimitati da quelli del binario di dorsale da un cancello in ferro posto all'ingresso dello stabilimento lato Nord-Est alla scarpa ferra carri "S". A servizio del raccordo è presente anche una pesa per il controllo delle quantità di materie prime in ingresso.

Tipo di prodotto	Quantità ricevuta e spedita a regime (mezzi ferroviari o autotreni)
Semilavorati	25.000 tonn.
Prodotti verniciati	92.000 tonn.

## CICLO PRODUTTIVO

---

I nuovi impianti di processo saranno allacciati agli impianti a rete già presenti in stabilimento:

- Impianto di riduzione e misura di gas metano collegato alla rete SNAM con portata di 11.000 Stm<sup>3</sup>/ora con pressione di esercizio di 8÷12 bar, completo di dispositivi di sicurezza omologati.
- Linea distribuzione gas metano alle varie utenze (forni di riscaldamento e trattamento, impianti di ossitaglio interni ed esterno, caldaia riscaldamento uffici). La rete è corredata dei dispositivi di intercettazione manuale e automatica e comunque azionabili a mezzo dispositivo di blocco elettromeccanico. I dispositivi sono regolarmente identificati con la segnaletica specifica;
- Linea di distribuzione corrente elettrica alternata a 220V e 380V.

In azienda sono presenti i seguenti depositi di servizio:

- Deposito di gas combustibili in bombole sciolte (azoto, ossigeno, argon, acetilene e GPL) utilizzate in attività manutentiva e/o in caso di emergenza;
- Deposito di oli industriali con capacità massima di 5 m<sup>3</sup> suddivisi in fusti da 200 lt cadauno;
- N° 1 contenitore-distributore di gasolio, avente capacità massima di 9.000 lt, matricola 39381 completo di gruppo erogatore P/56 e dispositivi di sicurezza omologati, per il rifornimento di macchine operatrici, utilizzate per la movimentazione delle bramme e dei prodotti finiti;
- Piazzola attrezzata per il deposito della scaglia di laminazione, legno, fanghi palabili da impianto di trattamento acque di processo, refrattari di scarto e alcune tipologie di rifiuti pericolosi confezionati.

### Descrizione del processo produttivo

La linea di Sabbiatura e Primerizzazione per la lavorazione di Lamiere e Profili, integrato con un post-combustore (M9) associato al punto di emissione E9, è costituita da:

- una via rulli di carico;
- un forno di Pre-riscaldamento;
- una granigliatrice;
- una cabina di verniciatura;
- un forno di essiccazione;
- una via rulli di scarico/evacuazione prodotti fini.

La produzione si sviluppa su due turni di lavoro da otto ore, per cinque giorni a settimana. Le varie fasi di produzione è controllato direttamente mediante un sistema informatico. La linea è stata progettata in modo tale da permettere il passaggio all'utilizzo di vernici ad acqua o viceversa.

La capacità produttiva massima del nuovo impianto è stimata in 92.000 tonnellate annue di prodotto verniciato:

Tipo di prodotto	Quantità annua stimata (t/anno)
Lamiera verniciata	78.000
Profili verniciati	14.000

### Forno di preriscaldamento

Il ciclo produttivo comprende una serie di impianti termici di processo necessari per il riscaldamento delle materie prime e per il trattamento termico dei semilavorati:

- Forno di preriscaldamento mod. ROSLER RHVW34/6 con potenzialità complessiva pari a 350 kWt;
- Forno di essiccazione mod. ROSLER RTF 34/6 con potenzialità complessiva di 100 kWt.

Tutti gli impianti termici sono alimentati a gas metano a rete.

Nel forno di preriscaldamento le lamiere e i profili verranno scaldati fino ad aumentare la loro temperatura superficiale di un gradiente termico di 30°C, condizione necessaria per iniziare il processo di sabbiatura, posto a valle del pre-riscaldamento, ogni lamiera e profilo passa attraverso la camera di pre-riscaldamento per mezzo dei rulli di trasferimento. Prima del loro ingresso, le lamiere sono pulite per mezzo di una spazzolatrice automatica.

Il forno di preriscaldamento rimarrà acceso 16 ore al giorno. Sono previsti due periodi di fermo per manutenzione ordinaria.

### Granigliatrice automatica

La granigliatura consiste nel pulire e lucidare le lamiere, investendole con un getto di graniglia di acciaio. All'uscita del forno di preriscaldamento, le lamiere e/o profili, vengono trasportati all'impianto di granigliatura automatico, dove le superfici inferiori e superiori vengono trattate per raggiungere la rugosità voluta secondo le normative di riferimento. L'impianto è dotato di un'unità filtrante a cartucce autopulenti, atta al recupero delle polveri per evitare depositi di sporco sulle superfici dei prodotti trattati e per proteggere l'ambiente esterno e gli operatori da depositi di polveri. Con un sistema di big bag vengono raccolte le polveri convogliate nell'unità filtrante. In media si stima la sostituzione dei big bag una volta al mese.

### Camera di verniciatura

Le lamiere e/o i profili , dopo granigliatura, passano dentro una camera di verniciatura grazie una via a rulli di trasferimento. La cabina di verniciatura è rivestita all'interno con teflon per una più facile pulizia.

E' dotata di un portale dove sono montate due teste rotanti a 8 ugelli ciascuna per la verniciatura di tutte le superfici. L'impianto è dotato di sensori che rilevano la presenza di oggetti nella camera e limitano la verniciatura solo dove si trova l'oggetto da trattare. Questo permette di ridurre i consumi di primer ma anche di disperdere vernice nella camera.

Le materie prime utilizzate sono costituite da vernici protettive temporanee per l'impiego su superfici soggette a saldatura (primer CERABOND 2000). E' previsto il consumo di modiche quantità di diluente per la pulizia degli impianti. Il diluente 3920, di natura organica, verrà impiegato per le attività di pulizia ed eventuali diluizioni del CERABOND 2000 nei mesi caldi se la temperatura ambiente supera quella consigliata dal fornitore per l'impiego dei prodotti vernicianti.

Il primer CERABOND 2000 si compone di una base e di una pasta pronte-uso, che idoneamente combinate, risultano resistenti al calore e di una soluzione di silicato termoresistente che aderisce meccanicamente alla superficie di acciaio su cui viene applicata creando un micro film protettivo dando una protezione efficace a lungo termine contro la corrosione da agenti atmosferici e marini.

Tipo di materia prima	Luogo di utilizzazione	Quantità annua stimata (t/anno)
Cerabond 2000	Impianto di verniciatura	250,0
Diluente 3920	Impianto di verniciatura	53,0

La camera di verniciatura è dotata di un sistema di pre-lavaggio con le seguenti funzioni :

- riduzione fino al 80% l'inquinamento del filtro;
- permette l'assorbimento diretto dell'overspray;
- ha una funzione di continua pulizia all'interno;
- controllo delle polveri di vernice secca che cadono;
- non ci sono parti di usura, come filtri e/o cartucce;
- maggior vita utile;
- progettata in modo da esser facilmente pulibile (tipo con aspiratori industriali);

E' presente una camera dedicata alla preparazione del prodotto verniciante (CERABOND 2000) costruita secondo le normative ISO con protezione ignifughe. All'interno sono collocate due pompe utilizzate per creare la miscela vernici/solventi secondo i rapporti quantitativi dettati dalla casa dei prodotti usati. Il sistema di verniciatura è dotato di un filtro depolveratore. Il filtro è un filtro lamellare che grazie alla combinazione con il sistema di pre-pulizia a spazzole (sopra descritto) può raggiungere una vita media di 15.000 ore. All'interno della cabina di verniciatura, il materiale viene trasportato grazie ad un sistema di rulli disegnati in modo da ridurre il più possibile i punti d'appoggio in modo da garantire l'omogeneità della verniciatura della superficie inferiore delle lamiere/profilati trattati.

### Forno di essiccazione

Il forno di essiccazione è installato subito a valle della cabina di verniciatura. Avrà una lunghezza di 16 mt e sarà costruito secondo le moderne tecnologie a sandwich per garantire il massimo utilizzo degli spazi e la massima efficienza energetica. Il prodotto verniciante applicato viene essiccato all'interno di questo forno grazie all'installazione di un ventilatore da 9 kW, che fa circolare i fumi caldi provenienti dal forno di pre-riscaldamento. È installato un solo bruciatore di emergenza con una potenza complessiva di 100 kW.

## ENERGIA

L'impianto Sabbiatura e Primerizzazione del Centro Servizi di METINVEST TRAMETAL S.p.A. non produce energia, se non energia termica, che viene consumata per poter riscaldare i semi-lavorati in fase di pre-riscaldamento a inizio ciclo produttivo.

Sulla base dei valori tecnici di targa delle macchine, il consumo di metano può essere stimato attorno a 105.600 Sm<sup>3</sup>/anno e di riflesso si può stimare in circa 1,53 MWh/anno l'energia termica prodotta/consumata dall'attività del Centro Servizi. Consumi che andranno ad aggiungersi a quelli dell'attività IPPC esistente.

Fonte energetica	TEP annuo stimato a regime
Energia elettrica	144
Metano a rete	102

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in aria derivano da processi di verniciatura superficiale di lamiere e profili in metallo. La nuova emissione sarà di tipo convogliato e sarà siglata E9 e sarà afferente l'impianto di postcombustione utilizzato per il trattamento derivanti dalle lavorazioni effettuate durante il processo di verniciatura.

ID impianto	ID emissione	Descrizione
M9	E9	Post-combustore deputato al trattamento delle emissioni provenienti dalla cabina di verniciatura e dai fumi di combustione dei forni di pre-riscaldamento ed essiccazione.

Non si prevedono emissioni diffuse afferenti l'attività di verniciatura. La linea di sabbiatura e primerizzazione è dotata di un impianto post-combustore per la riduzione delle emissioni del filtro dell'impianto di verniciatura. L'impianto tratterà il flusso dell'aria di scarico provenienti dal filtro della cabina di verniciatura, dal forno di essiccazione e dal box di preparazione vernice.

Il camino sarà dotato di tutti i punti di accesso necessari per fare le verifiche della qualità di emissioni secondo le norme UNI 10169:2001, UNI EN 13284:2003 e UNI EN 15259:2008 applicabili.

## SCARICHI IDRICI

La realizzazione del nuovo impianto di verniciatura non comporta ulteriori scarichi idrici industriali rispetto a quelli già esistenti a servizio dell'attività IPPC principale.

## RUMORE

Con delibera di Consiglio Comunale n. 8 del 24 giugno 2015 il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica del proprio territorio (PCCA). L'installazione IPPC della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. è collocato in "Zona Industriale - D1" ed è stata inserita (area esclusivamente industriale) all'interno del Piano Comunale di Classificazione Acustica, con limiti di immissione pari a 70 dB(A) sia nel periodo diurno che in quello notturno.

La valutazione di impatto acustico ha dimostrato la conformità delle emissioni dell'installazione IPPC principale ai limiti del PCCA del Comune di San Giorgio di Nogaro.

Il Gestore ha dichiarato che il livello sonoro totale prodotto dall'installazione nel suo complesso, ovvero considerando il contributo del nuovo impianto di verniciatura, in corrispondenza del confine dell'insediamento produttivo più vicino sarà sicuramente inferiore a 60 dB(A) e pertanto entro i limiti imposti dalla zonizzazione acustica. In ogni caso, è stato evidenziato che in corrispondenza del punto a confine di proprietà più vicino al nuovo impianto di postcombustione, tenendo conto di una distanza dal confine di proprietà di 25 metri e ipotizzando un determinato livello acustico è stato calcolato un valore teorico di 70,5 dB(A).

## **RIFIUTI**

---

I rifiuti prodotti dal nuovo impianto di verniciatura sono configurabili quali speciali non pericolosi che speciali pericolosi. Il Gestore ha dichiarato che i rifiuti verranno raccolti e smaltiti con frequenza regolare.

La validità delle autorizzazioni degli impianti e dei vettori, viene tenuta monitorata attraverso il sistema informativo interno. La gestione del registro di carico e scarico avviene tramite apposito gestionale.

Le aree di stoccaggio rifiuti R1, R2, R3, R5 e R7, la pavimentazione è in cemento. Le aree R4 ed R6, adibite al deposito temporaneo dei rottami ferrosi, sono in sterrato; vasche di contenimento specifiche garantiscono la raccolta dei liquidi in caso di rottura accidentale dei contenitori e conseguente sversamento. Tutti i rifiuti sono divisi per tipologia, identificati con apposita cartellonistica. Il Gestore ha dichiarato che viene privilegiato l'awio dei rifiuti a attività di recupero, ove ciò sia tecnicamente e normativamente possibile.

L'esercizio dell'attività tecnicamente connessa prevede, in linea generale, la produzione dei seguenti rifiuti:

CER 15 01 10\* (Imballaggi vuoti aventi contenuto sostanze pericolose)

Questi rifiuti saranno depositati all'interno di un container scarrabile e regolarmente smaltiti. Il container sarà posizionato a ridosso della campata C e sarà dotato di coperchio ad azionamento idraulico o altro sistema, al fine di escludere l'azione di dilavamento a seguito di precipitazioni meteoriche;

CER 08 01 11\* o CER 08 01 12 (Pitture e vernici di scarto)

Questi rifiuti saranno presumibilmente generati da attività di pulizia o come scarto di produzione. Saranno confezionati in fusti da 200 lt o di capacità minore e depositati all'interno della piazzola coperta dedicata alla raccolta dei fusti di olii e grassi esausti e regolarmente smaltiti;

CER 14 06 03\* (Solventi esausti organici non alogenati)

Questi rifiuti saranno presumibilmente generati da attività di pulizia. Saranno confezionati in fusti da 200 lt o di capacità minore e depositati all'interno della piazzola coperta dedicata alla raccolta dei fusti di olii e grassi esausti e regolarmente smaltiti.

## **BONIFICHE AMBIENTALI**

---

Con decreto prot. n. 244/TRI/DI/B dell'11 maggio 2010 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio, la Società METINVEST TRAMETAL S.p.A, ha ottenuto la restituzione agli usi legittimi del sito.

## **CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE**

---

La Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. ha dichiarato di non essere soggetta 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).

# ALLEGATO B

L'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs. 152/2006 e dell'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, svolte presso l'installazione IPPC sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro, via Enrico Fermi n. 44, avvengono nel rispetto, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., di quanto prescritto in seguito.

L'articolo 275, comma 1 del d.lgs. 152/2006, prevede, tra l'altro, che l'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, sia soggetta a valori limite e prescrizioni speciali, in quanto presso l'installazione è svolta un'attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o più volte su superfici metalliche.

## PRESCRIZIONI GENERALI

---

1. In riferimento all'attività IPPC principale di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo, di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima autorizzata è di 132,57 Mg di acciaio grezzo all'ora;**
2. In riferimento all'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima di consumo di solventi organici autorizzata è di 164,00 tonn./anno;**
3. I combustibili utilizzati nell'ambito dell'installazione IPPC devono avere le caratteristiche indicate nell'Allegato X – Disciplina dei combustibili alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
4. Il Gestore, **entro il termine del 31 dicembre 2017**, predispone un progetto di massima per la pavimentazione delle aree di stoccaggio R4 e R6, adibite al deposito temporaneo, accertando la fattibilità tecnica e la sostenibilità economica delle relative opere. Qualora il Gestore intendesse dare seguito al progetto di pavimentazione, ne darà comunicazione alla Regione nelle modalità di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006;

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

### Emissioni convogliate in atmosfera

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria, denominata "Planimetria con cappa aspirante, banco e filtro a maniche del TATA perpendicolare alla parere – 14/11/16", acquisita agli atti in data 5 dicembre 2016 con prot. n. 31895.

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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>FORNO DI RISCALDO</b>	Portata nominale massima: 62.100 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml
<b>E2a</b> <b>E2b</b> <b>E2c</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT1</b>	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E5a</b> <b>E5b</b> <b>E5c</b>	<b>FORNO HOTWORK</b>	Portata nominale massima: 8.860 Nmc/hcad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E6</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT2</b>	Portata nominale massima: 19.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissioni si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E3</b>	<b>SABBIATRICE</b>	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E4</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO TATA 2</b> <b>BANCO TAGLIO MANUALE</b> (Aspirazione fumi alternata, regolata da valvola by-pass)	Portata nominale massima: 28.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E7</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO MESSER</b>	Portata nominale massima: 9.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,60 ml
<b>E8</b>	<b>BANCO TAGLIO BRAMME</b>	Portata nominale massima: 6.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 4,80 ml
<b>E11</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO TATA 1</b>	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,20 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E9</b>	<b>COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO</b>	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
COT		50 mg/Nm <sup>3</sup>
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		200 mg/Nm <sup>3</sup>
Monossido di carbonio		300 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E10</b>	<b>GRANIGLIATRICE ROSLER</b>	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>

### **Prescrizioni per tutti i punti di emissione convogliati in atmosfera:**

1. I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e successive modifiche ed integrazioni e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime;
2. I valori di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto degli impianti. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. all'articolo 271, comma 14 del d.lgs. 152/2006);

### **Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9:**

1. La data di messa in esercizio del punto di emissione **E9** deve essere comunicata alla Regione FVG, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006;
2. Il termine massimo per la messa a regime del punto di emissione **E9**, è fissato al **4 luglio 2016**;
3. Entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione **E9**, dovrà pervenire alla Regione FVG, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG – SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
4. In riferimento al punto di emissione **E9** (combustore termico rigenerativo):
  - a) Il Gestore misura in continuo e registra le temperature in camera di combustione e allo sbocco del punto di emissione;
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione/disattivazione del dispositivo di abbattimento e della durata di tali fasi;
5. In riferimento al punto di emissione **E9** (bypass combustore):
  - a) Il Gestore utilizza il bypass del combustore solamente in caso di emergenza o nelle fasi di avvio o arresto dell'impianto alle seguenti vincolanti condizioni:
    - i) nella fase di avviamento dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino al raggiungimento di una temperatura di almeno 800 °C in camera di combustione, solo al raggiungimento di tale temperatura potrà essere attivato l'abbattimento mediante combustore rigenerativo con relativa emissione attraverso il punto E9;
    - ii) nella fase di arresto dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino alla completa combustione dei composti organici volatili presenti nella camera di combustione;
    - iii) ad eccezione delle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti, il bypass dovrà essere chiuso o comunque non emettere alcun tipo di inquinante durante le normali fasi di lavoro.
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione / disattivazione del bypass e della durata dell'apertura dello stesso;
  - c) Il Gestore sincronizza i riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione / registrazione dei vari parametri (temperature, aperture bypass e sistemi di carico / scarico della camera di essiccazione).

### **Prescrizioni per i punti di emissione convogliati in atmosfera E4, E10, E11:**

1. La data di messa in esercizio dei punti di emissione E4, E10 ed E11 deve essere comunicata alla Regione FVG, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006;
2. Il termine massimo per la messa a regime dei punti di emissione E4, E10 ed E11, è fissato in 90 (novanta) giorni dalla data comunicata per la messa in esercizio;
3. Entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime dei punti di emissione E4, E10 ed E11, dovrà pervenire alla Regione FVG, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG – SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
4. Il Gestore, **entro il termine del 30 giugno 2017**, deve implementare un sistema di registrazione dell'attivazione della valvola by-pass delle emissioni convogliate in atmosfera del punto di emissione E4.

### **Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera**

1. Il Gestore rispetta il valore limite per le emissioni diffuse pari al 20% di input solvente;
2. Il Gestore mette in atto tutti gli interventi necessari per il contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione con particolare riferimento alle fasi di pulizia delle apparecchiature e dei macchinari, adottando se necessario, idonee misure in conformità all'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. Tutte le operazioni di pulizia dei macchinari e delle apparecchiature devono essere aspirate e convogliate all'esterno.
4. Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella *"Parte I – emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti"* dell'Allegato V – *Polveri e sostanze organiche liquide* alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
5. Entro il 30 settembre 2016, il Gestore comunica alla Regione, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, la modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice;
6. Entro il 10 gennaio 2017, il Gestore attua l'adeguamento impiantistico previsto al precedente punto 5;
7. Il Gestore, fino all'attuazione dell'adeguamento impiantistico di cui al punto 5, deve effettuare dei controlli per la verifica delle polveri aerodisperse nell'ambiente di lavoro.

### **Prescrizioni speciali per la gestione dei solventi**

1. Entro il 30 aprile di ogni anno, contestualmente alla trasmissione dei risultati del PMC, il Gestore trasmette alla Regione, al Comune di San Giorgio di Nogaro, l'AAS competente per territorio, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine:
  - a) l'aggiornamento del Piano di gestione dei solventi, volto a verificare il rispetto del limite delle emissioni diffuse, secondo le indicazioni contenute nell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili alla Parte Quinta del d.lgs. n. 152/06, quantificando la voce di output O1 (emissione negli scarichi gassosi) con i dati medi rilevati mediante i campionamenti annuali effettuati secondo le modalità riportate al punto 3, del citato allegato III;
  - b) copia delle registrazioni effettuate relativamente ai quantitativi di solvente organico volatile utilizzato, per l'attività di verniciatura, nelle macchine collegate al termo combustore;
3. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico sostanze o preparati classificati con le seguenti frasi di rischio: H340, H341, (R40, R68), H350, H350i, H351, H360F e H360D (R45, R46, R49, R60, R61);
4. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico COV alogenati.

### **Condizioni per la gestione degli impianti di aspirazione e trattamento del combustore termico**

1. Il combustore termico rigenerativo dovrà garantire i requisiti minimi di seguito indicati:
  - a) Nell'effluente in ingresso al combustore non possono essere presenti composti organici clorurati e alogenati;
  - b) La temperatura minima di esercizio del combustore termico rigenerativo non deve essere inferiore a 800 °C;
  - c) Il tempo di permanenza in camera di combustione del gas di processo non deve essere inferiore a 0,6 secondi alla temperatura di 800 °C;
  - d) La perdita di carico dovrà essere compresa tra 1 – 5 kPa;
  - e) La manutenzione periodica deve anche garantire il controllo della tenuta delle valvole di inversione, del livello della massa ceramica, della regolazione della strumentazione dell'impianto e dei bruciatori;
2. La temperatura in camera di combustione deve essere misurata e registrata in continuo. I dati registrati devono essere conservati su supporto informatico per almeno 5 anni. Qualora richiesti devono essere inviati entro le 24 ore successive alla richiesta;
3. Il consumo annuo di combustibile ausiliario deve essere annotato su un apposito registro che dovrà essere tenuto a disposizione degli enti competenti al controllo;
4. Non possono essere aumentati ulteriormente i carichi in ingresso al combustore termico rigenerativo;
5. Il corretto funzionamento del combustore termico rigenerativo deve essere presupposto per il mantenimento dell'emissione: nel caso di malfunzionamento dell'apparato deve essere cessata l'attività di verniciatura collegata;
6. Il combustore deve essere in funzione anche durante le fasi di pulizia e lavaggio degli impianti ad esso collegati;
7. Il Gestore deve registrare i quantitativi di solvente organico volatile utilizzati, per l'attività di verniciatura nell'impianto di verniciatura collegate al termo combustore;
8. 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;
9. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione e comunque in base a quanto indicato nel libretto d'uso e manutenzione;
10. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;
11. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

## SCARICHI IDRICI

---

Per l'individuazione degli scarichi delle acque reflue si fa riferimento alla Planimetria, denominata "*Planimetria emissioni, scarichi idrici, rifiuti*" – Tavola 02, Rev. 01 del 18 maggio 2012, allegata alla documentazione dell'istanza di rinnovo dell'AIA del 12 giugno 2012.

Lo **scarico S1** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in rete fognaria consortile e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti nella "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in rete fognaria*" "dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*", alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Lo **scarico S2** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in corpo idrico superficiale e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti dalla "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in acque superficiali*" "dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*" alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Il sistema di controllo degli scarichi deve prevedere la verifica dei parametri previsti dal piano di monitoraggio.

## RUMORE

---

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

# 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 tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

## **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 per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

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

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

### **Arresto definitivo dell'impianto**

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

### **Manutenzione dei sistemi**

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

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'Al.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V 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
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzo di approvvigionamento idrico

### Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 5 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

### 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. Le analisi relative ai campionamenti sono inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale viene consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

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

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail [autocontrolli.aia@arpa.fvg.it](mailto: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. 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 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

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

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	METINVEST TRAMETAL S.p.A	ing. Marco CARRARA
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Responsabile della Ditta esterna
Autorità competente	Regione Autonoma FVG	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento 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 monitorare, la frequenza ed il metodo da utilizzare:

Tab. 2.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione									Frequenza di controllo		Metodi
	E1 Forno di riscaldamento	E2a Forno trattamento termico TT1	E2b Forno trattamento termico TT1	E2c Forno trattamento termico TT1	E3 Sabbiatricce	E4 ossitaglio TATA2/taglio manuale	E5a Forno Hotwork	E5b Forno Hotwork	E5c Forno Hotwork	continuo	discontinuo	
Polveri totali					x	x					annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali  (art. 271, comma 2 del d.lgs. 152/06)
NOx	x	x	x	x		x	x	x	x		annuale	
CO												
COT												
Si					x						annuale	
As						x					annuale	
Ni						x					annuale	
Cr						x					annuale	
Mn						x					annuale	
V						x					annuale	
Cu						x					annuale	

Tab. 2.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza di controllo		Metodi		
	E6 Forno trattamento termico TT2	E7 Banco ossitaglio Messer	E8 Banco taglio bramme	E9 Combustore termico rigenerativo	E10 Granigliatrice Rosler	E11 ossitaglio TATA1					continuo	discontinuo
Polveri totali		x	x	x	x	x					annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali  (art. 271, comma 2 del d.lgs. 152/06)
NOx	x	x	x	x		x					annuale	
CO				x							annuale	
COT				x							annuale	
Si												
As		x	x			x					annuale	
Ni		x	x			x					annuale	
Cr		x	x			x					annuale	
Mn		x	x			x					annuale	
V		x	x			x					annuale	
Cu		x	x			x					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
<b>E1</b> Forno di riscaldamento <b>E2a, E2b, E2c</b> Forno trattamento termico - TT1 <b>E5a, E5b, E5c</b> Forno Hotwork <b>E6</b> Forno trattamento termico - TT2		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	Registro
<b>E3</b> Sabbiatrice	Filtri ciclone e filtri a cartucce	- aspiratore - cartucce filtranti (manutenzione e sostituzione cartucce secondo frequenze indicate dal produttore dell'apparato, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - usura cartucce - perdita di carico - impostazione tempi di controllo lavaggio	Settimanale	
<b>E4</b> Ossitaglio TATA2 Taglio manuale <b>E7</b> Banco ossitaglio Messer <b>E8</b> Banco taglio bramme <b>E10</b> Granigliatrice Rosler <b>E11</b> Ossitaglio TATA1	Filtri a cartucce	- aspiratore - cartucce filtranti (manutenzione e sostituzione cartucce secondo frequenze indicate dal produttore dell'apparato, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - usura cartucce - perdita di carico - impostazione tempi di controllo lavaggio	Settimanale	
<b>E9</b> Impianto di verniciatura	Unità di post-combustione di tipo rigenerativo	Sistemi di controllo e verifica (termoelementi e pressostati)	- controllo temperatura delle camere - controllo su PLC dei parametri di funzionamento - controllo pressostato	Giornaliera	

## Acqua

Nella tabella 4 vengono specificati per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Modalità di controllo (frequenza)		Metodi
	Scarico S1 (*) (rete consortile)	Scarico S2 (**) (corpo idrico)	
pH	semestrale	annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA EPA, ISO, ASTM, ecc...
Materiali grossolani		annuale	
Solidi sospesi totali	semestrale	annuale	
BOD <sub>5</sub>	semestrale	annuale	
COD	semestrale	annuale	
Arsenico (As) e composti	semestrale	annuale	
Cromo (Cr) e composti	semestrale	annuale	
Ferro	semestrale	annuale	
Manganese	semestrale	annuale	
Nichel (Ni) e composti	semestrale	annuale	
Rame (Cu) e composti	semestrale	annuale	
Zinco (Zn) e composti	semestrale	annuale	
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	semestrale		
Azoto nitroso (come N)	semestrale		
Azoto nitrico (come N)	semestrale		
Grassi e olii animali/vegetali	semestrale	annuale	
Idrocarburi totali	semestrale	annuale	
Tensioattivi totali	semestrale		
Saggio di tossicità acuta	semestrale	annuale	

(\*) cadenza di controllo e parametri da verificare con il Gestore della rete fognaria

(\*\*) attività da mantenere fintanto che venga realizzato il collegamento alla rete fognaria

Tab. 5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico S1	Vasche di decantazione e disoleazione	- bacini - impiantistici di raccordo - pompe - filtri a coalescenza	- regolatori di livello - rilievo assorbimento elettrico pompe - spia intasamento filtri	- ispezione Vasche - pozzetti e punti prelievo - produzione fanghi - quadri elettrici comando pompe - cicli controlavaggio filtri	<u>SETTIMANALE</u> - ispezione stato generale vasche e verifica efficienza pompe ed impiantistica generale - produzione fanghi  <u>SEMESTRALE</u> - spurgo	Registro
	Vasche Imhoff	- vasca		- chiusini ispezione - produzione fanghi	<u>SEMESTRALE</u> - spurgo	
Scarico S2	Vasche di decantazione e disoleazione	- vasca		- ispezione vasca - pozzetti e punti prelievo - produzione fanghi	<u>SETTIMANALE</u> - ispezione stato generale vasca - produzione fanghi  <u>SEMESTRALE</u> - spurgo	

### Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo METINVEST TRAMETAL S.p.A., nelle postazioni di misura individuate nella relazione: Valutazione di impatto acustico – 16.04. 2012, e riassunte nella tabella seguente:

Tab. 6 – postazioni di misura

Punto misura 1	LATO SUD OPIFICIO – confine proprietà, all'altezza dell'area taglio bramme
Punto misura 2	LATO SUD OPIFICIO – confine proprietà, all'altezza del portone n. 4
Punto misura 7	LATO NORD OPIFICIO
Punto misura 11	SPIGOLO NORD OVEST OPIFICIO – confine proprietà

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno. Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate e, se necessario, saranno variate, in accordo con ARPA FVG.

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'art. 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

## Rifiuti

La tabella 7 contiene l'elenco dei rifiuti prodotti con l'indicazione dei controlli da effettuare.

Tab. 7 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080318	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
100208	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
100210	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
100215	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120112*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120117	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120199	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
130205*	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
150103	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150202*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150203	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160216	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
161104	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170405	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170411	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170504	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
170603*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200121*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

### Controllo e manutenzione

Tab. 8 – Controlli sui macchinari, punti critici e processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di riscaldamento a spinta	parametri della combustione	continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Forno Hotwork		continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Forno di trattamento termico TT1		continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Forno di trattamento termico TT2		continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Filtri e dotazioni sistemi di trattamento fumi	perdita di carico $\Delta p$	giornaliera	regime	strumentale	polveri	registro informatico
	riempimento contenitori polveri da contro-lavaggio	giornaliera		visiva	polveri	
	anomalie punti di emissione	giornaliera	regime	visiva	polveri	registro informatico
Impianto trattamento acque	integrità sistema di distribuzione	giornaliera	regime	visiva	sversamenti	registro informatico
	livello olio esausto tank di contenimento	giornaliera	regime	visiva	sversamenti idrocarburi	registro informatico
Filtro a sabbia trattamento reflui di processo	corretto funzionamento sistema	giornaliera	regime	strumentale	solidi sospesi e idrocarburi	registro informatico
	stato letto filtrante	annuale	impianto fermo	visiva	solidi sospesi e idrocarburi	registro informatico
Post-combustore	parametri della combustione	continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione impianto)		PLC
Filtro granigliatrice	particolato	continua	regime	strumentale	polveri	PLC

Tab. 9 – Interventi di manutenzione ordinaria e sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di riscaldamento a spinta Forno Horwork Forno di trattamento termico TT1 Forno di trattamento termico TT2	verifica ed eventuale sostituzione refrattari	2 volte all'anno	registro informatico
Forno di riscaldamento a spinta Forno Horwork Forno di trattamento termico TT1 Forno di trattamento termico TT2	verifica ed eventuale sostituzione termocoppie	in conformità alle indicazioni riportate nel libretto d'uso E manutenzione	attività e certificati termocoppie registrati e conservati dalla manutenzione elettrica / meccanica presso uffici tecnici
Forno di riscaldamento a spinta	verifica ed eventuale sostituzione recuperatore fumi	2 volte all'anno	registro informatico
Depolveratore granigliatrice	pulizia condotte di aspirazione	ogni 6 mesi	registro informatico
	sostituzione cartucce filtranti	ogni 6 mesi	registro informatico
	verifica integrità filtri ciclone	settimanale	registro informatico
Depolveratore ossitaglio plasma	sostituzione cartucce filtranti	ogni 4 mesi	registro informatico
	verifica (lubrificazione e manutenzione) azionamenti serrande	giornaliero	registro informatico
	pulizia condotte di aspirazione	ogni 6 mesi	registro informatico
Depolveratore ossitaglio	sostituzione cartucce filtranti	in conformità alle indicazioni riportate nel libretto d'uso e manutenzione	registro informatico
	pulizia filtro preseparatoro	settimanale	registro informatico
	sostituzione filtro preseparatoro	ogni 6 mesi	registro informatico
	manutenzione fotovalvola evacuazione polveri da contro-lavaggio	ogni mese	registro informatico
Filtro a sabbia trattamento reflui di processo	contro-lavaggio letti a sabbia	giornaliero	automazione sistema
	lubrificazione pompe ed attuatori	se necessario o fermata	registro informatico
	verifica e sostituzione: pompe, attuatori, componentistica di controllo	se necessario o fermata	registro informatico
	verifica livello deposito e pulizia vasche	ogni 6 mesi	registro informatico
Impianto trattamento acque	manutenzione carro scremature	se necessario o fermata	registro informatico
	verifica livello deposito e pulizia vasche	ogni 6 mesi	registro informatico
	verifica e sostituzione: pompe, attuatori, ventilatori, componentistica di controllo	se necessario o fermata	registro informatico
Post-combustore	verifica ed eventuale sostituzione termocoppie	in conformità alle indicazioni riportate nel libretto d'uso e manutenzione	attività e certificati termocoppie registrati e conservati dalla manutenzione elettrica / meccanica presso uffici tecnici

Tab. 10 – Aree di stoccaggio

Struttura di contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Deposito scaglie				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Deposito olii e grassi esausti				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Vasche fanghi				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Deposito lubrificanti				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Deposito bombole gas	ispezione visiva	mensile	su registro informatico			
Contenitore – distributore gasolio	ispezione visiva	mensile	su registro informatico			
Camera di preparazione vernici	ispezione visiva	mensile	su registro informatico			

### Indicatori di prestazione

In tabella 11 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 11 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata di acciaio lavorato	MWh / t acciaio	annuale	registro informatico
Consumi di energia termica per tonnellata di acciaio lavorato	mc metano / t acciaio	annuale	registro informatico
Consumo acqua per tonnellata di acciaio lavorato	mc H <sub>2</sub> O / t acciaio	annuale	registro informatico
Controllo efficienza impianto di post-combustione	mgCOV / Nm <sup>3</sup>	annuale	registro informatico

## **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 DM 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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



# Banca Popolare di Vicenza

Società cooperativa per azioni - Sede Legale e Direzione Generale: 36100 Vicenza, Via Btg. Framarin 18  
Tel. +39-0444 339111 - Fax +39-0444 329384 - SWIFT BPVI IT 22 - Capitale Sociale € 261.490.260,00 e Riserve  
€ 2.501.658.900,76 al 31/12/2008 - Aderente al Fondo Interbancario di Tutela dei Depositi - Iscritta al n. 1515  
dell'Albo delle Banche e del Gruppo Banche e al n. A189632 dell'Albo Società Cooperative (sez. cooperative diverse)  
- Numero di iscrizione al Registro Imprese di Vicenza, Codice Fiscale e Partita IVA 00204010243 - Numero di iscriz-  
zione al REA di Vicenza 1858 - Capogruppo del Gruppo Bancario Banca Popolare di Vicenza - Codice ABI 5728.1

FILIALE 0631 - GENOVA  
DATA: 07.04.2017  
OPERATORE: A721433  
NO. 15703311 15:43

IN RIFERIMENTO AGLI ESTREMI DI SEGUITO RIPORTATI:

FILIALE 631 CATEGORIA 57 PARTITA 949678 RIFERIMENTO E/C EUR 1797  
INTESTATO A: METINVEST TRAMETAL S.P.A.  
IBAN: IT 91 K 05728 01400 631570949678

VI PREGO DI VOLER ESEGUIRE LE SEGUENTI DISPOSIZIONI:

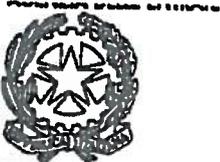
OPERAZIONE	IMPORTO	VALUTA
PAGAMENTO PER CONTO		
Tributi F23	16,00	07.04.2017
TOTALE OPERAZIONE:	16,00	

COME DA VOSTRA RICHIESTA, ABBIAMO EFFETTUATO  
L'OPERAZIONE DI ADEBITO SOPRA DESCRITTA.  
L'OPERAZIONE VERRA' REGISTRATA SUL PROSSIMO  
ESTRATTO CONTO.

METINVEST TRAMETAL S.P.A.  
VIA XII OTTOBRE, 3  
16121 GENOVA GE

BANCA POPOLARE DI VICENZA  
L'OPERATORE

FIRMA DEL RICHIEDENTE



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



1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for payment recipient]

2. DELIBERA IRREVOCABILE A

[Empty box for irrevocable order]

AGENZIA/UFFICIO

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

BANCA POPOLARE DI VICENZA S.P.A. PROV.  
631 - Filiale di GENOVA

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

[Empty box for reference number]

**INVIATO A**

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **METINVEST TRAMETAL S.P.A.**  
 NOME: \_\_\_\_\_ DATA DI NASCITA: \_\_\_\_\_  
 SEXO M o F: [ ] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: \_\_\_\_\_ PROV: \_\_\_\_\_ CODICE FISCALE: \_\_\_\_\_  
giorno mese anno

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

**DATI DEL VERSAMENTO**

6. UFFICIO O ENTE

T I 8 [ ] [ ]  
codice sub. codice (\*)

7. COD. TERRITORIALE (\*)

[ ] [ ] [ ] [ ]

8. CONTENZIOSO

[ ]

9. CAUSALE

P A

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

Area: \_\_\_\_\_ Numero: \_\_\_\_\_

11. CODICE TRIBUTO

4	5	6	T

12. DESCRIZIONE (\*)

**IMPOSTA DI BOLLO**

[Empty lines for description]

13. IMPORTO

16,00

[Empty lines for amount]

16,00

14. COD. DESTINATARIO

[Empty box for destination code]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

[Empty box for total amount in letters]

**ESTREMI DEL VERSAMENTO**

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mes	anno	AZIENDA	CAR/SPORTELLI
07	04	2017	05728	01400

[Signature]

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 1841/AMB del 13/09/2016 STINQ - UD/AIA/7R1

Proroga del termine per l'adempimento alla prescrizione riguardante la comunicazione della modifica per il convogliamento delle emissioni diffuse provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice del centro servizi, contenuta nel decreto n. 909 del 13 aprile 2016 e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'installazione della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., relativamente all'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006 e all'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiere e profili in metallo), 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 Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

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

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

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

**Visto** il decreto ministeriale 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372;

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

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

**Visto** l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 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 Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, con il quale è stata rinnovata, con modifiche, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2871 del 12 dicembre 2007, come modificato con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 548 del 7 marzo 2012, per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e delle attività ad essa connesse, sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 44, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, al decreto n. 2921/2012, relativa alla presentazione, entro sei mesi dall'entrata in vigore del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, di un progetto, comprensivo del cronoprogramma, per la realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni del banco bramme;

**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. 2921/2012, è stata prorogata fino al 19 dicembre 2022;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 909 del 13 aprile 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2921/2012, come modificata e prorogata con i decreti n. 2108/2013 e n. 535/2015;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1526 del 20 luglio 2016, con il quale:

1) è stata concessa, alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. la proroga fino al 4 luglio 2016, per l'adempimento alla prescrizione n. 2, contenuta nell'Allegato B, "Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9", al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificato e sostituito dai decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013 e n. 909 del 13 aprile 2016;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2921/2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti n. 2108/2013, n. 535/2015 e n. 909/2016;

**Considerato** che nell'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera" al decreto n. 909/2016, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

**5.** Entro il **31 luglio 2016**, il Gestore comunica alla Regione, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, la modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice;

**Vista** la nota del 28 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 18468, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 (sessanta) giorni della scadenza del termine per l'adempimento alla prescrizione sopra menzionata;

**Considerato** che in data 17 maggio 2016, a seguito di un sopralluogo dei NOE, congiuntamente con l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", è stato disposto il fermo impianto a partire da tale data, essendo state riscontrate delle inadempienze in materia di sicurezza sul lavoro;

**Ritenuto** per quanto sopra esposto di:

1) concedere la proroga richiesta e di fissare al **30 settembre 2016**, il termine per l'adempimento alla prescrizione in argomento;

2) modificare l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificato, prorogato ed aggiornato con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 909 del 13 aprile 2016 e n. 1526 del 20 luglio 2016;

## DECRETA

**1. E' concessa**, alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965, gestore dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dell'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiere e profili in metallo), sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico, Fermi, 44, **la proroga di 60 (sessanta) giorni e pertanto fino al 30 settembre 2016**, per l'adempimento alla prescrizione n. 5, contenuta nell'Allegato B, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera" al decreto n. 909 del 13 aprile 2016.

**2.** E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2921/2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti n. 2108/2013, n. 535/2015, n. 909/2016 e n. 1526/2016.

### **Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato B al decreto n. 2921/2012, come modificato e sostituito con i decreti n. 2108/2013, n. 909/2016 e n. 1526/2016, viene sostituito dall'Allegato al presente provvedimento, di cui forma parte integrante e sostanziale.

## **Art. 2 – Disposizioni finali**

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2921/2012, n. 2108/2013, n. 535/2015, n. 909/2016 e n. 1526/2016.
- 2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Metinvest Trametal S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", al CAFC S.p.A., al Consorzio di Bonifica Bassa Friulana, al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa Corno e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, 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 Giulia, 75/1.
- 4.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

# ALLEGATO B

L'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs. 152/2006 e dell'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, svolte presso l'installazione IPPC sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro, via Enrico Fermi n. 44, avvengono nel rispetto, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. di quanto prescritto in seguito.

L'articolo 275, comma 1 del d.lgs. 152/2006, prevede, tra l'altro, che l'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, sia soggetta a valori limite e prescrizioni speciali, in quanto presso l'installazione è svolta un'attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o più volte su superfici metalliche.

## PRESCRIZIONI GENERALI

---

1. In riferimento all'attività IPPC principale di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo, di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima autorizzata è di 132,57 Mg di acciaio grezzo all'ora;**
2. In riferimento all'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima di consumo di solventi organici autorizzata è di 164,00 tonn./anno;**
3. I combustibili utilizzati nell'ambito dell'installazione IPPC devono avere le caratteristiche indicate nell'Allegato X – Disciplina dei combustibili alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

### Emissioni convogliate in atmosfera

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria, denominata "Pianta stabilimento con impianti in atmosfera" – Tavola 01, Rev. 03 del 20 ottobre 2015, allegata alla documentazione della comunicazione di modifica AIA del 28 ottobre 2015, acquisita agli atti in data 2 novembre con prot. n. 28171.

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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>FORNO A SPINTA</b>	Portata nominale massima: 62.100 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml
<b>E2a</b> <b>E2b</b> <b>E2c</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT1</b>	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E5a</b> <b>E5b</b> <b>E5c</b>	<b>FORNO DI RISCALDO</b>	Portata nominale massima: 8.860 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E6</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT2</b>	Portata nominale massima: 19.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E3</b>	<b>IMPIANTO DI GRANIGLIATURA</b>	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E4</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO / PLASMA</b>	Portata nominale massima:	28.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	15,00 ml
<b>E7</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO</b>	Portata nominale massima:	9.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	16,60 ml
<b>E8</b>	<b>BANCO TAGLIO BRAMME</b>	Portata nominale massima:	6.500 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	4,80 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup>	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E9</b>	<b>COMUSTORE TERMICO RIGENERATIVO</b>	Portata nominale massima:	15.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
COT		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		300 mg/Nm <sup>3</sup>	

### **Prescrizioni per tutti i punti di emissione convogliati in atmosfera:**

1. I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e successive modifiche ed integrazioni e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime;
2. I valori di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto degli impianti. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. all'articolo 271, comma 14 del d.lgs. 152/2006);

### **Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9:**

1. La data di messa in esercizio del punto di emissione **E9** deve essere comunicata alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006;
2. Il termine massimo per la messa a regime del punto di emissione **E9**, è fissato al **4 luglio 2016**;
3. Entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione **E9**, dovrà pervenire alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG – SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
4. In riferimento al punto di emissione **E9** (combustore termico rigenerativo):
  - a) Il Gestore misura in continuo e registra le temperature in camera di combustione e allo sbocco del punto di emissione;
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione/disattivazione del dispositivo di abbattimento e della durata di tali fasi;
5. In riferimento al punto di emissione **E9** (bypass combustore):
  - a) Il Gestore utilizza il bypass del combustore solamente in caso di emergenza o nelle fasi di avvio o arresto dell'impianto alle seguenti vincolanti condizioni:
    - i) nella fase di avviamento dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino al raggiungimento di una temperatura di almeno 800 °C in camera di combustione, solo al raggiungimento di tale temperatura potrà essere attivato l'abbattimento mediante combustore rigenerativo con relativa emissione attraverso il punto E9;
    - ii) nella fase di arresto dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino alla completa combustione dei composti organici volatili presenti nella camera di combustione;
    - iii) ad eccezione delle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti, il bypass dovrà essere chiuso o comunque non emettere alcun tipo di inquinante durante le normali fasi di lavoro.
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione / disattivazione del bypass e della durata dell'apertura dello stesso;
  - c) Il Gestore sincronizza i riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione / registrazione dei vari parametri (temperature, aperture bypass e sistemi di carico / scarico della camera di essiccazione).

### **Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera**

1. Il Gestore rispetta il valore limite per le emissioni diffuse pari al 20% di input solvente;
2. Il Gestore mette in atto tutti gli interventi necessari per il contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione con particolare riferimento alle fasi di pulizia delle apparecchiature e dei macchinari, adottando se necessario, idonee misure in conformità all'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. Tutte le operazioni di pulizia dei macchinari e delle apparecchiature devono essere aspirate e convogliate all'esterno.
4. Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella *"Parte I – emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti dell'Allegato V – Polveri e sostanze organiche liquide"* alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
5. Entro il **30 settembre 2016**, il Gestore comunica alla Regione, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, la modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice;
6. Entro il **10 gennaio 2017**, il Gestore attua l'adeguamento impiantistico previsto al precedente punto 5;
7. Il Gestore, fino all'attuazione dell'adeguamento impiantistico di cui al punto 5, deve effettuare dei controlli per la verifica delle polveri aerodisperse nell'ambiente di lavoro.

### **Prescrizioni speciali per la gestione dei solventi**

1. Entro il 30 aprile di ogni anno, contestualmente alla trasmissione dei risultati del PMC, il Gestore trasmette alla Regione, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, l'AAS competente per territorio, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine:
  - a) l'aggiornamento del Piano di gestione dei solventi, volto a verificare il rispetto del limite delle emissioni diffuse, secondo le indicazioni contenute nell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili alla Parte Quinta del d.lgs. n. 152/06, quantificando la voce di output O1 (emissione negli scarichi gassosi) con i dati medi rilevati mediante i campionamenti annuali effettuati secondo le modalità riportate al punto 3, del citato allegato III;
  - b) copia delle registrazioni effettuate relativamente ai quantitativi di solvente organico volatile utilizzato, per l'attività di verniciatura, nelle macchine collegate al termo combustore;
3. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico sostanze o preparati classificati con le seguenti frasi di rischio: H340, H341, (R40, R68), H350, H350i, H351, H360F e H360D (R45, R46, R49, R60, R61);
4. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico COV alogenati.

### **Condizioni per la gestione degli impianti di aspirazione e trattamento del combustore termico**

1. Il combustore termico rigenerativo dovrà garantire i requisiti minimi di seguito indicati:
  - a) Nell'effluente in ingresso al combustore non possono essere presenti composti organici clorurati e alogenati;
  - b) La temperatura minima di esercizio del combustore termico rigenerativo non deve essere inferiore a 800 °C;
  - c) Il tempo di permanenza in camera di combustione del gas di processo non deve essere inferiore a 0,6 secondi alla temperatura di 800 °C;
  - d) La perdita di carico dovrà essere compresa tra 1 – 5 kPa;
  - e) La manutenzione periodica deve anche garantire il controllo della tenuta delle valvole di inversione, del livello della massa ceramica, della regolazione della strumentazione dell'impianto e dei bruciatori;
2. La temperatura in camera di combustione deve essere misurata e registrata in continuo. I dati registrati devono essere conservati su supporto informatico per almeno 5 anni. Qualora richiesti devono essere inviati entro le 24 ore successive alla richiesta;
3. Il consumo annuo di combustibile ausiliario deve essere annotato su un apposito registro che dovrà essere tenuto a disposizione degli enti competenti al controllo;
4. Non possono essere aumentati ulteriormente i carichi in ingresso al combustore termico rigenerativo;
5. Il corretto funzionamento del combustore termico rigenerativo deve essere presupposto per il mantenimento dell'emissione: nel caso di malfunzionamento dell'apparato deve essere cessata l'attività di verniciatura collegata;
6. Il combustore deve essere in funzione anche durante le fasi di pulizia e lavaggio degli impianti ad esso collegati;
7. Il Gestore deve registrare i quantitativi di solvente organico volatile utilizzati, per l'attività di verniciatura nell'impianto di verniciatura collegate al termo combustore;
8. 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;
9. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione e comunque in base a quanto indicato nel libretto d'uso e manutenzione;
10. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;
11. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

## **SCARICHI IDRICI**

Per l'individuazione degli scarichi delle acque reflue si fa riferimento alla Planimetria, denominata "*Planimetria emissioni, scarichi idrici, rifiuti*" – Tavola 02, Rev. 01 del 18 maggio 2012, allegata alla documentazione dell'istanza di rinnovo dell'AIA del 12 giugno 2012.

Lo **scarico S1** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in rete fognaria consortile e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti nella "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in rete fognaria*" dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*", alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Lo **scarico S2** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in corpo idrico superficiale e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti dalla "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in acque superficiali*" dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*" alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Il sistema di controllo degli scarichi deve prevedere la verifica dei parametri previsti dal piano di monitoraggio.

## **RUMORE**

---

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 1526/AMB del 20/07/2016 STINQ - UD/AIA/7R1

Proroga del termine per la messa a regime dell'impianto di verniciatura (punto di emissione E9), già autorizzato con il decreto n. 909 del 13 aprile 2016 e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'installazione della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., relativamente all'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006 e all'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiere e profili in metallo), 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 Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

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

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

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

**Visto** il decreto ministeriale 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372;

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

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

**Visto** l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 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 Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, con il quale è stata rinnovata, con modifiche, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2871 del 12 dicembre 2007, come modificato con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 548 del 7 marzo 2012, per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e delle attività ad essa connesse, sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 44, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, al decreto n. 2921/2012, relativa alla presentazione, entro sei mesi dall'entrata in vigore del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, di un progetto, comprensivo del cronoprogramma, per la realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni del banco bramme;

**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. 2921/2012, è stata prorogata fino al 19 dicembre 2022;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 909 del 13 aprile 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2921/2012, come modificata e prorogata con i decreti n. 2108/2013 e n. 535/2015;

**Considerato** che:

1) con nota del 16 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 4181, il Gestore ha comunicato che la data prevista per la messa in esercizio del nuovo impianto di verniciatura (punto di emissione E9) è il 4 marzo 2016;

2) nell'Allegato B, "Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9" al decreto n. 2921/2012, come modificato e sostituito dai decreti n. 2108/2013 e n. 909/2016, è stata imposta la seguente prescrizione:

**2.** il termine massimo per la messa a regime del punto di emissione E9, è fissato in 90 (novanta) giorni dalla data comunicata per la messa in esercizio;

3) con nota del 31 maggio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 3 giugno 2016 con protocollo n. 13948, il Gestore:

a) ha comunicato che in data 17 maggio 2016, a seguito di un sopralluogo dei NOE, congiuntamente con l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", è stato disposto il fermo impianto a partire da tale data, essendo state riscontrate delle inadempienze in materia di sicurezza sul lavoro;

b) ha chiesto una proroga di 30 (trenta) giorni della scadenza del termine (2 giugno 2016) per l'adempimento alla prescrizione relativa alla messa a regime del punto di emissione E9;

**Ritenuto** per quanto sopra esposto di:

1) concedere la proroga richiesta e di fissare al 4 luglio 2016, il termine per l'adempimento alla prescrizione sopra menzionata;

2) modificare l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificato, prorogato ed aggiornato con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 909 del 13 aprile 2016;

## **DECRETA**

**1. E' concessa**, alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965, gestore dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dell'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiere e profili in metallo), sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico, Fermi, 44, **la proroga fino al 4 luglio 2016**, per l'adempimento alla prescrizione n. 2, contenuta nell'Allegato B, "Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9", al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificato e sostituito dai decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013 e n. 909 del 13 aprile 2016, che di seguito si riporta:

**2.** E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2921/2012, come modificata, prorogata ed aggiornata con i decreti n. 2108/2013, n. 535/2015 e n. 909/2016.

### **Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato B al decreto n. 2921/2012, come modificato e sostituito con i decreti n. 2108/2013 e n. 909/2016, viene sostituito dall'Allegato al presente provvedimento, di cui forma parte integrante e sostanziale.

### **Art. 2 – Disposizioni finali**

**1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2921/2012, n. 2108/2013, n. 535/2015 e n. 909/2016.

**2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Metinvest Trametel S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al CAFC S.p.A., al Consorzio di Bonifica Bassa Friulana, al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa Corno e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

**3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, 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 Giulia, 75/1.

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

# ALLEGATO B

L'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs. 152/2006 e dell'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, svolte presso l'installazione IPPC sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro, via Enrico Fermi n. 44, avvengono nel rispetto, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. di quanto prescritto in seguito.

L'articolo 275, comma 1 del d.lgs. 152/2006, prevede, tra l'altro, che l'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, sia soggetta a valori limite e prescrizioni speciali, in quanto presso l'installazione è svolta un'attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o più volte su superfici metalliche.

## PRESCRIZIONI GENERALI

---

1. In riferimento all'attività IPPC principale di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo, di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima autorizzata è di 132,57 Mg di acciaio grezzo all'ora;**
2. In riferimento all'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima di consumo di solventi organici autorizzata è di 164,00 tonn./anno;**
3. I combustibili utilizzati nell'ambito dell'installazione IPPC devono avere le caratteristiche indicate nell'Allegato X – Disciplina dei combustibili alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

### Emissioni convogliate in atmosfera

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria, denominata "Pianta stabilimento con impianti in atmosfera" – Tavola 01, Rev. 03 del 20 ottobre 2015, allegata alla documentazione della comunicazione di modifica AIA del 28 ottobre 2015, acquisita agli atti in data 2 novembre con prot. n. 28171.

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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>FORNO A SPINTA</b>	Portata nominale massima: 62.100 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml
<b>E2a</b> <b>E2b</b> <b>E2c</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT1</b>	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E5a</b> <b>E5b</b> <b>E5c</b>	<b>FORNO DI RISCALDO</b>	Portata nominale massima: 8.860 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E6</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT2</b>	Portata nominale massima: 19.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E3</b>	<b>IMPIANTO DI GRANIGLIATURA</b>	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E4</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO / PLASMA</b>	Portata nominale massima:	28.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	15,00 ml
<b>E7</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO</b>	Portata nominale massima:	9.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	16,60 ml
<b>E8</b>	<b>BANCO TAGLIO BRAMME</b>	Portata nominale massima:	6.500 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	4,80 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup>	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E9</b>	<b>COMUSTORE TERMICO RIGENERATIVO</b>	Portata nominale massima:	15.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
COT		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		300 mg/Nm <sup>3</sup>	

### **Prescrizioni per tutti i punti di emissione convogliati in atmosfera:**

1. I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e successive modifiche ed integrazioni e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime;
2. I valori di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto degli impianti. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. all'articolo 271, comma 14 del d.lgs. 152/2006);

### **Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9:**

1. La data di messa in esercizio del punto di emissione **E9** deve essere comunicata alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006;
2. Il termine massimo per la messa a regime del punto di emissione **E9**, è fissato al **4 luglio 2016**;
3. Entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione **E9**, dovrà pervenire alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG – SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
4. In riferimento al punto di emissione **E9** (combustore termico rigenerativo):
  - a) Il Gestore misura in continuo e registra le temperature in camera di combustione e allo sbocco del punto di emissione;
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione/disattivazione del dispositivo di abbattimento e della durata di tali fasi;
5. In riferimento al punto di emissione **E9** (bypass combustore):
  - a) Il Gestore utilizza il bypass del combustore solamente in caso di emergenza o nelle fasi di avvio o arresto dell'impianto alle seguenti vincolanti condizioni:
    - i) nella fase di avviamento dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino al raggiungimento di una temperatura di almeno 800 °C in camera di combustione, solo al raggiungimento di tale temperatura potrà essere attivato l'abbattimento mediante combustore rigenerativo con relativa emissione attraverso il punto E9;
    - ii) nella fase di arresto dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino alla completa combustione dei composti organici volatili presenti nella camera di combustione;
    - iii) ad eccezione delle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti, il bypass dovrà essere chiuso o comunque non emettere alcun tipo di inquinante durante le normali fasi di lavoro.
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione / disattivazione del bypass e della durata dell'apertura dello stesso;
  - c) Il Gestore sincronizza i riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione / registrazione dei vari parametri (temperature, aperture bypass e sistemi di carico / scarico della camera di essiccazione).

### **Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera**

1. Il Gestore rispetta il valore limite per le emissioni diffuse pari al 20% di input solvente;
2. Il Gestore mette in atto tutti gli interventi necessari per il contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione con particolare riferimento alle fasi di pulizia delle apparecchiature e dei macchinari, adottando se necessario, idonee misure in conformità all'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. Tutte le operazioni di pulizia dei macchinari e delle apparecchiature devono essere aspirate e convogliate all'esterno.
4. Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella *"Parte I – emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti dell'Allegato V – Polveri e sostanze organiche liquide"* alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
5. Entro il **31 luglio 2016**, il Gestore comunica alla Regione, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, la modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice;
6. Entro il **10 gennaio 2017**, il Gestore attua l'adeguamento impiantistico previsto al precedente punto 5;
7. Il Gestore, fino all'attuazione dell'adeguamento impiantistico di cui al punto 5, deve effettuare dei controlli per la verifica delle polveri aerodisperse nell'ambiente di lavoro.

### **Prescrizioni speciali per la gestione dei solventi**

1. Entro il 30 aprile di ogni anno, contestualmente alla trasmissione dei risultati del PMC, il Gestore trasmette alla Regione, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, l'AAS competente per territorio, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine:
  - a) l'aggiornamento del Piano di gestione dei solventi, volto a verificare il rispetto del limite delle emissioni diffuse, secondo le indicazioni contenute nell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili alla Parte Quinta del d.lgs. n. 152/06, quantificando la voce di output O1 (emissione negli scarichi gassosi) con i dati medi rilevati mediante i campionamenti annuali effettuati secondo le modalità riportate al punto 3, del citato allegato III;
  - b) copia delle registrazioni effettuate relativamente ai quantitativi di solvente organico volatile utilizzato, per l'attività di verniciatura, nelle macchine collegate al termo combustore;
3. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico sostanze o preparati classificati con le seguenti frasi di rischio: H340, H341, (R40, R68), H350, H350i, H351, H360F e H360D (R45, R46, R49, R60, R61);
4. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico COV alogenati.

### **Condizioni per la gestione degli impianti di aspirazione e trattamento del combustore termico**

1. Il combustore termico rigenerativo dovrà garantire i requisiti minimi di seguito indicati:
  - a) Nell'effluente in ingresso al combustore non possono essere presenti composti organici clorurati e alogenati;
  - b) La temperatura minima di esercizio del combustore termico rigenerativo non deve essere inferiore a 800 °C;
  - c) Il tempo di permanenza in camera di combustione del gas di processo non deve essere inferiore a 0,6 secondi alla temperatura di 800 °C;
  - d) La perdita di carico dovrà essere compresa tra 1 – 5 kPa;
  - e) La manutenzione periodica deve anche garantire il controllo della tenuta delle valvole di inversione, del livello della massa ceramica, della regolazione della strumentazione dell'impianto e dei bruciatori;
2. La temperatura in camera di combustione deve essere misurata e registrata in continuo. I dati registrati devono essere conservati su supporto informatico per almeno 5 anni. Qualora richiesti devono essere inviati entro le 24 ore successive alla richiesta;
3. Il consumo annuo di combustibile ausiliario deve essere annotato su un apposito registro che dovrà essere tenuto a disposizione degli enti competenti al controllo;
4. Non possono essere aumentati ulteriormente i carichi in ingresso al combustore termico rigenerativo;
5. Il corretto funzionamento del combustore termico rigenerativo deve essere presupposto per il mantenimento dell'emissione: nel caso di malfunzionamento dell'apparato deve essere cessata l'attività di verniciatura collegata;
6. Il combustore deve essere in funzione anche durante le fasi di pulizia e lavaggio degli impianti ad esso collegati;
7. Il Gestore deve registrare i quantitativi di solvente organico volatile utilizzati, per l'attività di verniciatura nell'impianto di verniciatura collegate al termo combustore;
8. 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;
9. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione e comunque in base a quanto indicato nel libretto d'uso e manutenzione;
10. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;
11. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

## **SCARICHI IDRICI**

Per l'individuazione degli scarichi delle acque reflue si fa riferimento alla Planimetria, denominata "*Planimetria emissioni, scarichi idrici, rifiuti*" – Tavola 02, Rev. 01 del 18 maggio 2012, allegata alla documentazione dell'istanza di rinnovo dell'AIA del 12 giugno 2012.

Lo **scarico S1** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in rete fognaria consortile e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti nella "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in rete fognaria*" dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*", alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Lo **scarico S2** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in corpo idrico superficiale e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti dalla "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in acque superficiali*" dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*" alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Il sistema di controllo degli scarichi deve prevedere la verifica dei parametri previsti dal piano di monitoraggio.

## **RUMORE**

---

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for payment recipient]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BANCA POPOLARE DI VICENZA S.P.A.  
631 - C/URG. GENOVA

AGENZIA/UFFICIO PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

[Empty box for reference number]

**DATI ANAGRAFICI**

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: METINVEST TRAMETAL S.P.A. NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: 29/11/2007  
 SESSO M o F: [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: GENOVA PROV.: GE CODICE FISCALE: 05956630965

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

**DATI DEL VERSAMENTO**

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

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T  
 12. DESCRIZIONE (\*): IMPOSTA DI BOLLO  
 13. IMPORTO: 16  
 14. COD. DESTINATARIO: [Empty]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

16,00

EURO (lettere)

SEDCI

ESTREMI DEL VERSAMENTO			
DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE			
DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE
giorno	mese	anno	AZIENDA / CAB/SPORELLLO
27	GIU.	2016	05728 01400

MetInvest Trametal S.p.A.  
 Via XII Ottobre, 3  
 10121 GENOVA - ITALY  
 C.F. e P.IVA 05956630965

631 BANCA POPOLARE DI VICENZA S.P.A.  
 27 GIU. 2016

COPIA PER IL SOGGETTO CHE EFFETTUA IL VERSAMENTO

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - UD/AIA/7R1

Decreto n° 909/AMB del 13/04/2016

Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'installazione della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., relativamente all'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006 e all'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiera e profili in metallo), 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 Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

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

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

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

**Visto** il decreto ministeriale 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372;

**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 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 DM 16 marzo 1998 “Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico”;

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

**Visto** l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 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. 2921 del 19 dicembre 2012, con il quale è stata rinnovata, con modifiche, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2871 del 12 dicembre 2007, come modificato con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 548 del 7 marzo 2012, per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e delle attività ad essa connesse, sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 44, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, al decreto n. 2921/2012, relativa alla presentazione, entro sei mesi dall'entrata in vigore del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, di un progetto, comprensivo del cronoprogramma, per la realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni del banco bramme;

**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. 2921/2012, è stata prorogata fino al 19 dicembre 2022;

**Vista** la domanda del 28 ottobre 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) in data 2 novembre 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo

n. 28171, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, **la modifica sostanziale** dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'installazione di cui al **punto 2.3, lettera a)**, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora), sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico, Fermi, 44, consistente nella realizzazione di un nuovo impianto per la verniciatura di lamiere e profili in metallo, che il Gestore stesso ha ritenuto riconducibile all'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 31201 del 2 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore che dall'analisi della documentazione presentata si è potuto appurare che la modifica richiesta ai sensi dell'articolo 29-nonies, del decreto legislativo 152/2006, non sia da considerarsi sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006, in quanto la capacità di consumo di solventi dichiarata è inferiore alle soglie indicate al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

2) ha chiesto al Gestore di comunicare, entro il termine di 10 giorni dal ricevimento della nota stessa, se intende avvalersi, ai sensi delle disposizioni di cui alla Circolare del Ministero dell'Ambiente prot n. 22295-GAB del 27 ottobre 2014 e alla delibera della giunta regionale n. 164 del 30 gennaio 2015, della facoltà di considerare il complesso produttivo come un'unica installazione, composta dall'esistente attività IPPC di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dalla nuova attività di verniciatura di lamiere e profili in metallo in progetto inquadrabile al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

**Vista** la nota del 4 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 10 dicembre 2015, acquisita dal Servizio competente in data 10 dicembre 2015 con protocollo n. 31774, con la quale il Gestore ha comunicato di volersi avvalere della facoltà di considerare il complesso produttivo come un'unica installazione, composta dall'esistente attività IPPC di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dalla nuova attività di verniciatura di lamiere e profili in metallo in progetto;

**Viste** le note prot. n. 32681, prot. n. 32682 e prot. n. 32683, del 18 dicembre 2015, con le quali il Servizio competente:

1) ha trasmesso, a fini istruttori, la domanda del Gestore datata 28 ottobre 2015 e la documentazione alla stessa allegata, al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", al CAF C S.p.A., al Consorzio di Bonifica Bassa Friulana e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa Corno;

2) ha comunicato agli Enti medesimi che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale;

3) ha invitato gli Enti stessi a formulare, entro il termine del 4 gennaio 2016, eventuali osservazioni in merito;

4) ha chiesto al Gestore di comunicare la data di inizio lavori per la realizzazione delle modifiche proposte, al fine di una puntuale valutazione riguardo eventuali motivi ostativi o prescrizioni di carattere ambientale indicati dagli Enti in data successiva al termine sopra menzionato;

**Vista** la nota prot. n. 32887 del 21 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali ha comunicato che gli interventi in esame non comportano notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale di cui al punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non è necessario assoggettare il progetto in argomento alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota del 23 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33069, con la quale il Gestore ha comunicato che l'apertura del cantiere per i lavori di montaggio dell'impianto di verniciatura avrebbe avuto luogo il 12 gennaio 2016 e che il Post-Combustore, con relativo camino per le emissioni annesso, sarebbe stato installato verso la fine di gennaio 2016;

**Vista** la nota prot. n. 18242/18513 del 24 dicembre 2015, acquisita dal Servizio competente in data 4 gennaio 2016 con protocollo n. 23, con la quale il Comune di San Giorgio di Nogaro ha comunicato di non ritenere necessario avanzare osservazioni e/o integrazioni in merito alla realizzazione del nuovo impianto di verniciatura;

**Vista** la nota prot. n. 116676 del 28 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33296, con la quale la Provincia di Udine ha espresso parere favorevole, con prescrizioni, all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera;

**Vista** la nota prot. n. 56956 del 31 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 7 gennaio 2016, acquisita dal Servizio competente in data 7 gennaio 2016 con protocollo n. 149, con la quale il CAFC S.p.A., accertato che non vi sono modifiche agli scarichi idrici recapitanti in rete fognaria, ha comunicato, per quanto di competenza, che nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota prot. n. 185 del 13 gennaio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 14 gennaio 2016 con protocollo n. 712, con la quale il Consorzio Bonifica Pianura Friulana ha espresso, per quanto di competenza, il proprio nulla-osta alla realizzazione del nuovo impianto, in quanto non vengono modificate le opere già regolarmente concessionate;

**Vista** la nota prot. n. 1120 / P / GEN / PRA\_AUT del 14 gennaio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 794, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ha formulato delle osservazioni e chiesto integrazioni relativamente alle emissioni in atmosfera, agli scarichi idrici, ai rifiuti, alla gestione delle emergenze e al Piano di gestione solventi;

**Vista** la nota prot. n. 1669 del 26 gennaio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore le note della Provincia di Udine e di ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, invitando il Gestore stesso a valutare le proposte e le osservazioni dei suddetti Enti e ad inviare gli opportuni riscontri;

**Vista** la nota del 25 gennaio 2016, acquisita dal Servizio competente in data 1 febbraio 2016 con protocollo n. 2174, con la quale il Gestore ha comunicato che il nuovo referente IPPC, come indicato nella Tabella 1 del Piano di Monitoraggio e controllo, è l'ing. Marco Carrara;

**Vista** la nota del 12 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 15 febbraio 2016 con protocollo n. 3903, con la quale il Gestore ha fornito le integrazioni richieste dalla Provincia di Udine e da ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali;

**Vista** la nota del 15 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC in data 16 febbraio 2016, acquisita dal Servizio competente in data 16 febbraio 2016 con protocollo n. 4181, con la quale il Gestore ha comunicato che il nuovo impianto di verniciatura sarebbe stato messo in esercizio il 4 marzo 2016;

**Vista** la nota prot. n. 4280 del 17 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato alla Provincia di Udine e ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, la documentazione fornita dal Gestore con la citata nota del 12 febbraio 2016;

**Preso atto** che:

- 1) con delibera del Consiglio comunale n. 8 del 24 giugno 2015, il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del proprio territorio;
- 2) in allegato alla citata domanda del 28 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 2 novembre 2015, il Gestore ha inviato anche il documento di valutazione di impatto acustico dell'installazione IPPC, adempiendo, di fatto alla prescrizione contenuta nell'Allegato C, "ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE", "RUMORE";

**Considerato** che:

- 1) il Gestore ha proposto che al nuovo punto di emissione E9 (Combustore termico rigenerativo), venga applicato, per il parametro Polveri totali il valore limite di concentrazione di 10 mg/Nmc, per i COT il limite di 50 mg/Nmc, per il Monossido di Carbonio il limite di 300 mg/Nmc e per gli Ossidi di Azoto il limite di 200 mg/Nmc;
- 2) la Provincia di Udine nel proprio parere alla realizzazione delle modifiche proposte dal Gestore, espresso con la citata nota del 28 dicembre 2015, ha ritenuto condivisibili i limiti di emissione per le Polveri e per i COT, proposti dal Gestore, mentre per i parametri Monossido di Carbonio e Ossidi di Azoto ha ritenuto di fissare un limite di 100 mg/Nmc;
- 3) i valori limite di concentrazione pari a 100 mg/Nmc riguardanti il Monossido di Carbonio e gli Ossidi di Azoto, previsti dalla Provincia di Udine nel proprio parere, si riferiscono ai valori limite delle concentrazioni garantite dal fornitore per il post-combustore, come riportato nella documentazione (scheda E - Emissioni) presentata in sede di richiesta di modifica del 28 ottobre 2015;

**Considerato** che:

- 1) nella vigente autorizzazione integrata ambientale (decreto di rinnovo n. 2921/2012) non sono puntualmente esplicitati i valori di altezza e portata nominale massima dei punti di emissione convogliati in atmosfera;
- 2) nella documentazione (scheda E) presentata in sede di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore, per mero errore materiale, ha indicato per alcuni camini (E2a, E2b, E2c, E3, E4, E5a, E5b ed E5c) un'altezza di 14 metri in luogo di un'altezza effettiva di 15 metri;
- 3) nella documentazione (scheda E) presentata in sede di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore ha comunicato, per i punti di emissione esistenti, i valori relativi alle portate medie di esercizio e non anche i valori delle portate nominali massime degli stessi;

**Vista** la nota del 4 marzo 2016, trasmessa a mezzo PEC in data 5 marzo 2016, acquisita dal Servizio competente in data 7 marzo 2016 con protocollo n. 6411, con la quale il Gestore:

- 1) ha dichiarato, in riferimento alla Direttiva "Seveso", che nell'installazione vengono utilizzate sostanze rientranti nell'Allegato I al decreto legislativo 105/2015, ma che la quantità delle stesse non supera la soglia stabilita nel decreto legislativo stesso, confermando quindi la non assoggettabilità alla citata Direttiva;

2) ha trasmesso una tabella di sintesi contenente le altezze e le portate nominali massime dei punti di emissione convogliati in atmosfera;

**Considerato** che la Delibera della Giunta regionale n. 164 del 30 gennaio 2015, recante "Linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal dlgs 46/2014 e ad integrazione della Circolare ministeriale 22295/2014", ha stabilito, tra l'altro, che qualora modifiche dell'installazione autorizzata siano rilevanti ai fini degli obblighi connessi alla relazione di riferimento, il Gestore, unitamente alla documentazione relativa alla modifica, trasmette al Servizio competente gli esiti negativi della procedura di verifica o la Relazione di riferimento o l'aggiornamento della Relazione di riferimento;

**Vista** la nota del 4 marzo 2016, trasmessa a mezzo PEC in data 5 marzo 2016, acquisita dal Servizio competente in data 7 marzo 2016 con protocollo n. 6412, con la quale il Gestore ha trasmesso gli esiti della procedura di cui all'Allegato 1 al DM 272/2014, dai quali risulta che, anche con la modifica dell'installazione consistente nella realizzazione del nuovo impianto di verniciatura, il Gestore stesso non è soggetto all'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 6664 dell'8 marzo 2016, con la quale il Servizio competente ha trasmesso alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, le note di PEC del Gestore datate 4 marzo 2016;

**Considerato** che:

1) per l'attività IPPC principale (punto 2.3, lettera a, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006), sono applicate le pertinenti linee guida sulle MTD di cui al DM 31 gennaio 2005, in quanto il provvedimento di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale è stato rilasciato in data antecedente all'entrata in vigore del decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

2) per l'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo devono essere applicate tutte le pertinenti condizioni delle BAT Conclusions o dai BREF adottati per il settore interessato;

3) ai sensi del punto 12, dell'Allegato XI, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, devono essere tenute presenti, in linea generale, tra le altre, nella determinazione delle migliori tecniche disponibili delle indicazioni dei documenti di riferimento sulle BAT (BREF) già pubblicati;

4) il punto 13 (chiarimenti in merito all'impiego delle linee guida MTD) della Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014) stabilisce che le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili non costituiscono più un riferimento normativo;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto:

1) di considerare il complesso produttivo come un'unica installazione, composta dall'esistente attività IPPC di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dalla nuova attività di verniciatura di lamiere e profili in metallo in progetto;

2) di applicare per l'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo tutte le pertinenti condizioni definite dal BREF riferibile al codice STS (Surface Treatment Using Organic Solvents);

3) di applicare, relativamente al nuovo punto di emissione E9 (Combustore termico rigenerativo), il valore limite di concentrazione di 300 mg/Nmc per il parametro Monossido di Carbonio e il limite di 200 mg/Nmc per il parametro Ossidi di Azoto, in luogo del limite di 100 mg/Nmc, proposto, per entrambi i parametri, dalla Provincia di Udine nel proprio parere del 28 ottobre

2015, in quanto tale limite non appare congruo in relazione alle caratteristiche tecniche dell'impianto (post-combustore);

4) di procedere alla modifica ed all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013 e n. 535 del 7 aprile 2015, consistenti:

- a) nella sostituzione dell'Allegato "Descrizione dell'Attività" e degli Allegati A, B e C al decreto n. 2921/2012;
- b) nell'inserimento nell'autorizzazione integrata ambientale dell'Allegato "Descrizione dell'attività tecnicamente connessa";

## **DECRETA**

**1.** E' modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2921 del 19 dicembre 2012, come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2108 del 9 settembre 2013, rilasciata a favore della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965, per l'esercizio dell'installazione relativamente all'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e dell'attività ad essa tecnicamente connessa (verniciatura di lamiera e profili in metallo), sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico, Fermi, 44.

### **Art. 1 – Modifica ed aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale**

- 1.** L'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA', l'Allegato A e l'Allegato B al decreto n. 2921/2012 e l'Allegato C, al decreto n. 2921/2012, come modificato dal decreto n. 2108/2013, vengono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui formano parte integrante e sostanziale.
- 2.** E' inserito nell'autorizzazione integrata ambientale l'Allegato "Descrizione dell'attività tecnicamente connessa".

### **Art. 2 – Autorizzazioni sostituite**

- 1.** L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

### **Art. 3 – Disposizioni finali**

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2921/2012, n. 2108/2013 e n. 535/2015.
- 2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Metinvest Trametel S.p.A., al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", al CAFC S.p.A., al Consorzio di Bonifica Bassa Friulana, al Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona dell'Aussa Corno e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, 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 Giulia, 75/1.

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

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda METINVEST TRAMETAL S.p.A. è situata nel Comune di San Giorgio di Nogaro in via E. Fermi n. 44, al Foglio 1 sezione B mappale 65 e occupa una superficie complessiva di 141.369 mq della quale 45.858 mq risultano coperti e 1.638 mq occupati dagli impianti tecnologici.

Sul lato est, corrispondente all'ingresso principale dello stabilimento sono presenti:

- un'area destinata a verde;
- parcheggio per autovetture;
- un'area di sosta degli autotreni.

Tipologia	Breve descrizione
Attività produttive	Zona industriale Aussa-Corno
Case di civile abitazione	Presenza di edifici residenziali sul versante sud-ovest dello stabilimento (circa 90 mt dal punto di confine di proprietà), in Comune di Carlino
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	- Strada provinciale 80 - Collegamento ferroviario - Cluster elettrico - Porto Nogaro Ad una distanza maggiore di 1 km - Autostrada A4
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc...	Fiume Corno
Riserve naturali, parchi, zone agricole	- L'area ad Ovest è classificata agricola - a distanza maggiore di 1 km è presente un'area umida tra le più importanti a livello nazionale e internazionale, facente parte della rete di aree umide riconosciute dalla Convenzione di Ramsar e all'interno della rete nazionale delle aree da tutelare, il parco Naturale della Laguna definito dalla LR 42/96
Pubblica fognatura	Gestita da CAFC S.p.A.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Presenza di metanodotti e ossigenodotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Presenza di elettrodotti di potenza superiore a 15 Kw
Altro	Le aree esterne nord, est e sud adiacenti allo stabilimento sono classificate industriali; le aree esterne a ovest sono classificate come zone agricole.

## Descrizione fabbricati

- fabbricato direzionale: contiene uffici e spogliatoi. La centrale termica a servizio dell'immobile. Presso gli uffici è installata la pesa per autocarri;
- stabilimento: struttura in acciaio e tamponamenti laterali in lamiera e fabbricati in cemento armato blindato, uffici tecnici e laboratorio qualità. Il capannone adibito a laminatoio e magazzino lamiere è separato dal corpo uffici.

## **Descrizione piazzale**

Presso il piazzale si trovano le seguenti strutture:

- posto di guardia per il controllo dell'accesso in azienda;
- cabina elettrica alta tensione (132 Kv);
- sottostazione elettrica (132 Kv in entrata e 11 Kv in uscita);
- sei stazioni di trasformazione da 11 Kv a 400 v;
- cabina SNAM;
- impianto di raffreddamento forno a spinta;
- impianto di depurazione acque di raffreddamento;
- deposito lubrificanti;
- banco taglio bramme;
- impianto trattamento acque meteoriche;
- 2 pozzi artesiani per uso igienico sanitario e industriale;
- raccordo ferroviario completo di pesa ferroviaria;
- piazzole deposito rifiuti.

## **Aree esterne**

Le aree scoperte (piazzali) sono utilizzate per deposito delle materie prime (bramme), scarti di produzione e circolazione mezzi di trasporto e movimentazione. Presso il piazzale lato Sud è installato l'impianto di ossitaglio per le bramme. Fronte strada sono dislocati i parcheggi per le autovetture dei dipendenti.

## **Impianti termici di riscaldamento**

Nel fabbricato uffici è presente un impianto termico a radiatori con generatore di potenza inferiore a 30 kW per il riscaldamento degli ambienti.

## **Impianti termici di processo**

Il ciclo produttivo comprende una serie di impianti termici di processo alimentati a gas metano a rete, necessari per il riscaldamento delle materie prime e semilavorati:

- forno a spinta da 100 ton/ora mod. TENOVA avente potenzialità complessiva pari a 67.450 Kw;
- forno di riscaldamento mod. HOTWORK avente potenzialità complessiva di 7.200 kW;
- forno di trattamento termico (TT1) dei prodotti laminati con potenzialità pari a 6.652 kW;
- forno di trattamento termico (TT2) da 17 ton/ora mod. PRISMA dei prodotti laminati con potenzialità pari a 9.108 kW.

## **Impianti di servizio**

- impianto di riduzione e misura di gas metano collegato a rete SNAM con portata di 11.000 Stm<sup>3</sup>/ora con pressione di esercizio di 8-12 bar;
- linea di distribuzione di gas metano
- gruppo ossitaglio;
- sedici carropponte varie portate per la movimentazione delle lamiere e bramme;
- impianto di trattamento acque di processo;
- misuratore di spessore a raggi X.

## **Depositi di servizio**

- deposito di ossigeno;
- deposito gas combustibili in bombole sciolte;
- deposito di oli industriali;
- 1 contenitore-distributore di gasolio, avente capacità massima di 9.000 lt
- piazzola attrezzata per il deposito di scaglie di laminazione, legno, fanghi palabili da impianto di trattamento acque di processo, refrattari di scarto e alcune tipologie di rifiuti pericolosi confezionati.

## **Raccordo ferroviario**

Il raccordo ferroviario METINVEST TRAMETAL S.p.A. è allacciato al binario di dorsale del consorzio Aussa-Corno a sua volta collegato alla stazione di San Giorgio di Nogaro.

## **CICLO PRODUTTIVO**

---

La Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. produce laminati a caldo piani, utilizzando le bramme in acciaio come materia prima, definite come prodotti semifiniti di sezione rettangolare, ottenuti o dalla laminazione dei lingotti colati o dalla colata continua. Le bramme provenienti da fonderie terze vengono recapitati da automezzi e/o carri ferroviari, le quali vengono immagazzinate e successivamente tagliate a misura in area esterna dedicata.

Le piattine vengono trasportate mediante autocarro presso il parco piattine all'interno dello stabilimento in prossimità del forno di riscaldamento. Successivamente le piattine vengono laminate attraverso una serie di passaggi nella gabbia di laminazione finché non raggiungono lo spessore, la larghezza e la lunghezza programmate.

### **Certificazione di qualità**

Il sistema di qualità della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. è certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 9001:2000 dall'11 agosto 1999 dall'ente accreditato Det Norske Veritas Italia S.r.l. (DNV), e del certificato di controllo di produzione in fabbrica, emesso dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio superiore dei Lavori Pubblici, attestante che sono state applicate tutte le disposizioni della norma EN 10025-1: 2005.

### **Descrizione linea produttiva**

- banco taglio bramme: composto da un banco di taglio di lunghezza pari a 29-000 mm e un portale traslante dotato di 4 cannelli;
- forno riscaldamento a spinta (a regime dal 2008): 100 ton/ora mod. TENOVA avente potenzialità complessiva pari a 67.450 Kw con riscaldamento bilaterale. Funzionamento a gas naturale;
- gabbia di laminazione del tipo IV alto reversibile di fabbricazione Danieli & C Officine Meccaniche spa (installata nel 2003) : un treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene all'interno un telaio, i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza tra i cilindri per impartire la deformazione al materiale;
- discagliatrice: durante il riscaldamento dei forni si formano sulla superficie del materiale delle scaglie che devono essere rimosse per evitare che lascino impronte sul materiale durante la laminazione. La rimozione di dette scaglie avviene spruzzando acqua ad alta pressione (200 bar) sulla superficie del materiale. Dalla fase di discagliatura derivano dei reflui contenenti le scaglie di laminazione.
- forno di riscaldamento mod. HOTWORK Combustione Technology Ltd avente potenzialità complessiva di 7.200 kW: capacità di riscaldamento a lotti per 126 tonnellate con temperatura di funzionamento compresa tra i 1.1250 e 1.270 °C;
- forno di trattamento termico TT1 dei prodotti laminati con potenzialità pari a 6.652 kW: con capacità di riscaldamento 17,4 ton/h mod. Kvaerner Metals Davy. Il riscaldamento delle lamiere parte da una temperatura di 20°C fino a una temperatura di trattamento tra i 915 e i 1.500 °C. L'impianto di aspirazione fumi è costituito da tre caminelle a tiraggio naturale posizionate equidistanti lungo la lunghezza del forno.
- forno di trattamento termico TT2 da 17 ton/ora mod. PRISMA dei prodotti laminati con potenzialità pari a 9.108 kW (a regime dal 2008): con temperatura di infornamento di circa 20 °C fino ad una temperatura massima inferiore ai 900 °C.. L'impianto di aspirazione fumi è costituito da due impianti tra loro separati: impianto aspirazione fumi dal forno e impianto aspirazione fumi dai bruciatori.

- Banchi di ossitaglio e plasma:
  - Due banchi su cui sono montati e lavorano un portale per il taglio plasma ed un portale per l'ossitaglio. L'emissione convogliata di questi banchi ossitaglio/plasma è identificata dalla sigla E4;
  - Un banco dotato di portale per l'ossitaglio. L'emissione convogliata di questo banco ossitaglio è identificata dalla sigla E7.
- Impianto di granigliatura modello Banfi tipo LAMI 3/V 2,5/8 TP4: la granigliatura consiste nel pulire e lucidare le lamiere investendole con un getto di graniglia di acciaio uniforme proveniente dalle 8 turbine posizionate sei sopra e sei sotto;
- Impianto di trattamento acque industriali: l'impianto di laminazione a caldo utilizza acqua industriale per il raffreddamento delle apparecchiature e del prodotto laminato. L'acqua è fornita da un pozzo artesiano ubicato nell'area dello stabilimento. Il consumo di acqua è di circa 20 mc/h.

## ENERGIA

---

All'interno della Società non sono presenti impianti per la produzione di energia elettrica. L'energia termica prodotta viene consumata per riscaldare le bramme e operare i trattamenti termici alle lamiere.

Nel 2011 sono stati registrati i seguenti consumi:

- energia elettrica: 30.094,30 MWh
- energia termica: 321.650,75 MWh

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

---

Le emissioni convogliate in atmosfera autorizzate presenti presso l'installazione IPPC sono le seguenti:

- emissione **E1** (forno di riscaldamento a spinta TENOVA)
- emissioni **E2a - E2b - E2c** (forno trattamento termico TT1)
- emissione **E3** (impianto di granigliatura)
- emissione **E4** (banco ossitaglio/plasma)
- emissioni **E5a - E5b - E5c** (forno di riscaldamento Hotwork)

A seguito delle comunicazioni di modifica non sostanziale del 3 marzo 2008, 21 gennaio 2009, 22 aprile 2010 e 3 febbraio 2011, sono stati aggiunti i seguenti punti di emissione:

- emissione **E6** (forno di trattamento termico TT2)
- emissione **E7** (Banco ossitaglio)

A seguito dell'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale datata 19 dicembre 2012, è stato inserito il seguente punto di emissione:

- emissione **E8** (Banco taglio bramme)

L'accessibilità ai punti di campionamento è garantita da scale di risalita e piattaforma di campionamento.

## SCARICHI IDRICI

---

Gli scarichi idrici industriali presenti presso l'installazione IPPC sono i seguenti:

- scarico **S1**: scarico nella fognatura di Zona Industriale delle acque reflue civili E' costituito dalle acque di supero dell'impianto di trattamento acque e dalle acque nere provenienti dai locali servizi igienici ed è recapitato nella rete fognaria pubblica gestita dal CAFC S.p.A. Dal maggio 2012 sono inoltre convogliate tutte le acque meteoriche della nuova area di deposito scaglie (R2) e dall'area taglio bramme.

- scarico **S2**: scarico in corpo idrico superficiale delle acque di prima pioggia. Classificato come scarico di acque meteoriche di dilavamento aree non produttive in corpo idrico superficiale. Dal mese di maggio 2012 a questo scarico afferiscono esclusivamente le acque di prima pioggia derivanti da aree dove non si svolge attività produttiva. Le acque vengono raccolte attraverso una rete dedicata e convogliate ad una vasca di sedimentazione fisica per consentire la sedimentazione dei materiali in sospensione e la parte oleosa. Il sistema raccoglie le acque meteoriche dei primi 15 minuti di pioggia considerando un'altezza di lama d'acqua di 5 mm. Dopo il trattamento l'acqua meteorica è convogliata nel canale adiacente all'impianto.

### **Scarico delle acque meteoriche delle coperture**

Tutte le acque meteoriche raccolte dalle coperture vengono confluite nei corpi idrici superficiali presenti nei lati Nord e Sud dello stabilimento.

## RUMORE

---

Con delibera di Consiglio Comunale n. 8 del 24 giugno 2015 il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica del proprio territorio (PCCA).

L'installazione IPPC della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. è collocato in "Zona Industriale – D1" ed è stata inserita (area esclusivamente industriale) all'interno del Piano Comunale di Classificazione Acustica, con limiti di immissione pari a 70 dB(A) sia nel periodo diurno che in quello notturno.

La valutazione di impatto acustico ha dimostrato la conformità delle emissioni dell'installazione IPPC principale ai limiti del PCCA del Comune di San Giorgio di Nogaro.

## RIFIUTI

La Società dichiara che i rifiuti sono gestiti in conformità al d.lgs. 152/2006. I rifiuti vengono raccolti e smaltiti con frequenza regolare. Sono presenti depositi temporanei per i rifiuti. Non sono presenti aree di stoccaggio rifiuti. La Società produce i seguenti rifiuti (riferiti al 2011):

CER	Descrizione	Impianti/fasi provenienza	Stato fisico	Quantità prodotta	Area stoccaggio	Modalità stoccaggio	Destinazione
080318	Toner esaurito	Attività ufficio	Solido	200 kg	Magazzino cancelleria	Scatole	D15
100208	Polveri da impianto di aspirazione fumi di ossitaglio	Rifilatura lamiera. Aspirazione fumi impianto ossitaglio-plasma	Polvere	45.860 kg	R7	Big-bag su bancali	R13
100210	Scaglia di laminazione	Riscaldamento bramme e processo di discagliatura	Solido	9.960,393 ton	R2	Sfuso in cumuli	R4-R13
100215	Fango da impianto di trattamento acque di raffreddamento	Trattamento acque da raffreddamento	Fangoso palabile	1.876,980 ton	R2	Sfuso in cumuli	D1-R13
120112*	Grasso esausto	Laminatoio/manutenzione	Fangoso palabile	29.340 kg	R3	Fusti metallici su bancale	D15
120117	Polveri da impianto di aspirazione fumi di granigliatura	Granigliatura lamiera. Aspirazione fumi granigliatrice	Solido 90.040 kg	R5	R5	Big bag	D1-D13
120117	Mole abrasive di scarto	Riparazione lamiera. Sostituzione mole esaurite	Solido	4.220 kg	R1	Big bag	D15
120199	Rottame ferroso	Taglio testa e coda lamiera	Solido	34.971,740 ton	R4	Cumuli	R4-R13
130205*	Olio esausto	Laminatoio/manutenzione	Liquido	29.080 kg	R3	Fusti metallici	R13
150103	Legno da imballo	Scarico materie prime e carico prodotti finiti	Solido	76.600 kg	R2	Cumuli	R13
150106	Rifiuti misti da imballaggi	Disimballo materie prime	Solido	5.260 kg	R1	Container	R13
150110*	Bombolette spray vuote	Manutenzione	Solido	270 kg	R1	Fusti metallici	R13-D15
150202*	Filtri dell'olio	Manutenzione	Solido	100 kg	R3	Fusti metallici	D15
150203	Stracci sporchi	Manutenzione	Solido	30.300 kg	R1	Press-container	D15

CER	Descrizione	Impianti/fasi provenienza	Stato fisico	Quantità prodotta	Area stoccaggio	Modalità stoccaggio	Destinazione
150203	Filtri a cartuccia	Manutenzione di filtrazione	Solido	1.970 kg	R1	Big-bag	D15
160213*	Apparecchiature elettroniche	Manutenzione	Solido	340 kg	R1	Bancali	D15-R13
160216	Apparecchiature elettroniche	Manutenzione	Solido	23.160 kg	R1	Bancali	R13
161104	Refrattari esausti	Manutenzione forni	Solido	24.820 kg	R2	Container	R13
170405	Ferro e acciaio	Rifilature lamiere e rottame di officina	Solido	4.069,880 kg	R6	Cumuli-container	R13
170411	Cavi di rame	Manutenzione elettrica	Solido	3.900 kg	R1	Container	R13
170504	Rifiuti da pulizia piazzali	Spezzamento viabilità interna ed esterna	Solido	320.700 kg	R2	Container	D1
170603*	Materiale isolante	Manutenzione	Solido	680 kg	R1	Big-bag	D15
200121*	Lampade fuori uso	Manutenzione	Solido	180 kg	R1	Scatole di cartone	R13

## **BONIFICHE AMBIENTALI**

Con decreto prot. n. 244/TRI/DI/B dell'11 maggio 2010 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio, la Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., ha ottenuto la restituzione agli usi legittimi del sito.

## **CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE**

La Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. ha dichiarato di non essere soggetta 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).

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSA

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

---

Il centro Servizio SSC della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. produrrà lamiere e profili sabbiati e primerizzati, utilizzando come materia prima, lamiere da treno e profili in acciaio provenienti da fornitori terzi e dall'installazione IPPC principale, recapitati da automezzi e/o carri ferroviari.

Il nuovo impianto per la verniciatura di lamiere e profili in metallo è sito all'interno della fabbrica definita "Campata C" posta a Nord-Ovest del lotto industriale. La Campata C risulta interamente pavimentata e già servita di impianti a rete (elettrica, gas metano e aria compressa). Esternamente è presente una rete viaria asfaltata che percorre l'intero fabbricato produttivo.

### Raccordo ferroviario

Il raccordo ferroviario METINVEST TRAMETAL S.p.A. è allacciato al binario di dorsale del Consorzio Ausa-Corno a sua volta collegato alla stazione di San Giorgio di Nogaro. I confini dell'impianto sono delimitati da quelli del binario di dorsale da un cancello in ferro posto all'ingresso dello stabilimento lato Nord-Est alla scarpa ferma carri "S". A servizio del raccordo è presente anche una pesa per il controllo delle quantità di materie prime in ingresso.

Tipo di prodotto	Quantità ricevuta e spedita a regime (mezzi ferroviari o autotreni)
Semilavorati	25.000 tonn.
Prodotti verniciati	92.000 tonn.

## CICLO PRODUTTIVO

---

I nuovi impianti di processo saranno allacciati agli impianti a rete già presenti in stabilimento:

- Impianto di riduzione e misura di gas metano collegato alla rete SNAM con portata di 11.000 Stm<sup>3</sup>/ora con pressione di esercizio di 8÷12 bar, completo di dispositivi di sicurezza omologati.
- Linea distribuzione gas metano alle varie utenze (forni di riscaldamento e trattamento, impianti di ossitaglio interni ed esterno, caldaia riscaldamento uffici). La rete è corredata dei dispositivi di intercettazione manuale e automatica e comunque azionabili a mezzo dispositivo di blocco elettromeccanico. I dispositivi sono regolarmente identificati con la segnaletica specifica;
- Linea di distribuzione corrente elettrica alternata a 220v e 380v.

In azienda sono presenti i seguenti depositi di servizio:

- Deposito di gas combustibili in bombole sciolte (azoto, ossigeno, argon, acetilene e GPL) utilizzate in attività manutentiva e/o in caso di emergenza;
- Deposito di oli industriali con capacità massima di 5 m<sup>3</sup> suddivisi in fusti da 200 lt cadauno;
- N° 1 contenitore-distributore di gasolio, avente capacità massima di 9.000 lt, matricola 39381 completo di gruppo erogatore P/56 e dispositivi di sicurezza omologati, per il rifornimento di macchine operatrici, utilizzate per la movimentazione delle bramme e dei prodotti finiti;
- Piazzola attrezzata per il deposito della scaglia di laminazione, legno, fanghi palabili da impianto di trattamento acque di processo, refrattari di scarto e alcune tipologie di rifiuti pericolosi confezionati.

## Descrizione del processo produttivo

La linea di Sabbiatura e Primerizzazione per la lavorazione di Lamiere e Profili, integrato con un post-combustore (M9) associato al punto di emissione E9, è costituita da:

- una via rulli di carico;
- un forno di Pre-riscaldamento;
- una granigliatrice;
- una cabina di verniciatura;
- un forno di essiccazione;
- una via rulli di scarico/evacuazione prodotti fini.

La produzione si sviluppa su due turni di lavoro da otto ore, per cinque giorni a settimana. Le varie fasi di produzione è controllato direttamente mediante un sistema informatico. La linea è stata progettata in modo tale da permettere il passaggio all'utilizzo di vernici ad acqua o viceversa.

La capacità produttiva massima del nuovo impianto è stimata in 92.000 tonnellate annue di prodotto verniciato:

Tipo di prodotto	Quantità annua stimata (t/anno)
Lamiera verniciata	78.000
Profili verniciati	14.000

## Forno di preriscaldamento

Il ciclo produttivo comprende una serie di impianti termici di processo necessari per il riscaldamento delle materie prime e per il trattamento termico dei semilavorati:

- Forno di preriscaldamento mod. ROSLER RHVW34/6 con potenzialità complessiva pari a 350 kWt;
- Forno di essiccazione mod. ROSLER RTF 34/6 con potenzialità complessiva di 100 kWt.

Tutti gli impianti termici sono alimentati a gas metano a rete.

Nel forno di preriscaldamento le lamiere e i profili verranno scaldati fino ad aumentare la loro temperatura superficiale di un gradiente termico di 30°C, condizione necessaria per iniziare il processo di sabbiatura, posto a valle del pre-riscaldamento, ogni lamiera e profilo passa attraverso la camera di pre-riscaldamento per mezzo dei rulli di trasferimento. Prima del loro ingresso, le lamiere sono pulite per mezzo di una spazzolatrice automatica.

Il forno di preriscaldamento rimarrà acceso 16 ore al giorno. Sono previsti due periodi di fermo per manutenzione ordinaria.

## Granigliatrice automatica

La granigliatura consiste nel pulire e lucidare le lamiere, investendole con un getto di graniglia di acciaio. All'uscita del forno di preriscaldamento, le lamiere e/o profili, vengono trasportati all'impianto di granigliatura automatico, dove le superfici inferiori e superiori vengono trattate per raggiungere la rugosità voluta secondo le normative di riferimento. L'impianto è dotato di un'unità filtrante a cartucce autopulenti, atta al recupero delle polveri per evitare depositi di sporco sulle superfici dei prodotti trattati e per proteggere l'ambiente esterno e gli operatori da depositi di polveri. Con un sistema di big bag vengono raccolte le polveri convogliate nell'unità filtrante. In media si stima la sostituzione dei big bag una volta al mese.

## Camera di verniciatura

Le lamiere e/o i profili , dopo granigliatura, passano dentro una camera di verniciatura grazie una via a rulli di trasferimento. La cabina di verniciatura è rivestita all'interno con teflon per una più facile pulizia.

E' dotata di un portale dove sono montate due teste rotanti a 8 ugelli ciascuna per la verniciatura di tutte le superfici. L'impianto è dotato di sensori che rilevano la presenza di oggetti nella camera e limitano la verniciatura solo dove si trova l'oggetto da trattare. Questo permette di ridurre i consumi di primer ma anche di disperdere vernice nella camera.

Le materie prime utilizzate sono costituite da vernici protettive temporanee per l'impiego su superfici soggette a saldatura (primer CERABOND 2000). E' previsto il consumo di modiche quantità di diluente per la pulizia degli impianti. Il diluente 3920, di natura organica, verrà impiegato per le attività di pulizia ed eventuali diluizioni del CERABOND 2000 nei mesi caldi se la temperatura ambiente supera quella consigliata dal fornitore per l'impiego dei prodotti vernicianti.

Il primer CERABOND 2000 si compone di una base e di una pasta pronte-uso, che idoneamente combinate, risultano resistenti al calore e di una soluzione di silicato termoresistente che aderisce meccanicamente alla superficie di acciaio su cui viene applicata creando un micro film protettivo dando una protezione efficace a lungo termine contro la corrosione da agenti atmosferici e marini.

Tipo di materia prima	Luogo di utilizzazione	Quantità annua stimata (t/anno)
Cerabond 2000	Impianto di verniciatura	250,0
Diluente 3920	Impianto di verniciatura	53,0

La camera di verniciatura è dotata di un sistema di pre-lavaggio con le seguenti funzioni :

- riduzione fino al 80% l'inquinamento del filtro;
- permette l'assorbimento diretto dell'overspray;
- ha una funzione di continua pulizia all'interno;
- controllo delle polveri di vernice secca che cadono;
- non ci sono parti di usura, come filtri e/o cartucce;
- maggior vita utile;
- progettata in modo da esser facilmente pulibile (tipo con aspiratori industriali);

E' presente una camera dedicata alla preparazione del prodotto verniciante (CERABOND 2000) costruita secondo le normative ISO con protezione ignifughe. All'interno sono collocate due pompe utilizzate per creare la miscela vernici/solventi secondo i rapporti quantitativi dettati dalla casa dei prodotti usati. Il sistema di verniciatura è dotato di un filtro depolveratore. Il filtro è un filtro lamellare che grazie alla combinazione con il sistema di pre-pulizia a spazzole (sopra descritto) può raggiungere una vita media di 15.000 ore. All'interno della cabina di verniciatura, il materiale viene trasportato grazie ad un sistema di rulli disegnati in modo da ridurre il più possibile i punti d'appoggio in modo da garantire l'omogeneità della verniciatura della superficie inferiore delle lamiere/profilati trattati.

## Forno di essiccazione

Il forno di essiccazione è installato subito a valle della cabina di verniciatura. Avrà una lunghezza di 16 mt e sarà costruito secondo le moderne tecnologie a sandwich per garantire il massimo utilizzo degli spazi e la massima efficienza energetica. Il prodotto verniciante applicato viene essiccato all'interno di questo forno grazie all'installazione di un ventilatore da 9 kW, che fa circolare i fumi caldi provenienti dal forno di pre-riscaldamento. È installato un solo bruciatore di emergenza con una potenza complessiva di 100 kW.

## ENERGIA

L'impianto Sabbiatura e Primerizzazione del Centro Servizi di METINVEST TRAMETAL S.p.A. non produce energia, se non energia termica, che viene consumata per poter riscaldare i semi-lavorati in fase di pre-risclado a inizio ciclo produttivo.

Sulla base dei valori tecnici di targa delle macchine, il consumo di metano può essere stimato attorno a 105.600 Sm<sup>3</sup>/anno e di riflesso si può stimare in circa 1,53 MWh/anno l'energia termica prodotta/consumata dall'attività del Centro Servizi. Consumi che andranno ad aggiungersi a quelli dell'attività IPPC esistente.

Fonte energetica	TEP annuo stimato a regime
Energia elettrica	144
Metano a rete	102

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in aria derivano da processi di verniciatura superficiale di lamiere e profili in metallo. La nuova emissione sarà di tipo convogliato e sarà siglata E9 e sarà afferente l'impianto di postcombustione utilizzato per il trattamento derivanti dalle lavorazioni effettuate durante il processo di verniciatura.

ID impianto	ID emissione	Descrizione
M9	E9	Post-combustore deputato al trattamento delle emissioni provenienti dalla cabina di verniciatura e dai fumi di combustione dei forni di pre-riscaldamento ed essiccazione.

Non si prevedono emissioni diffuse afferenti l'attività di verniciatura.

La linea di sabbiatura e primerizzazione è dotata di un impianto post-combustore per la riduzione delle emissioni del filtro dell'impianto di verniciatura. L'impianto tratterà il flusso dell'aria di scarico provenienti dal filtro della cabina di verniciatura, dal forno di essiccazione e dal box di preparazione vernice.

Verrà installato all'esterno ed è dotato di un camino di circa 15 mt di altezza.

Il camino sarà dotato di tutti i punti di accesso necessari per fare le verifiche della qualità di emissioni secondo le norme UNI 10169:2001, UNI EN 13284:2003 e UNI EN 15259:2008 applicabili.

Il progetto prevede l'emissione in aria ambiente di lavoro, dell'aria depurata dei fumi prodotti dall'impianto di filtrazione della granigliatrice. L'installazione di un polvimetro con controllo on continuo del particolato e con due livelli di allarme ed eventuale blocco automatico dell'impianto di granigliatura, garantiscono la buona qualità dell'emissione in ambiente di lavoro a tutela dei lavoratori. I punti di campionamento rispettano quanto previsto dalle norme UNI 10169:2001, UNI EN 13284:2003 e UNI EN 15259:2008 applicabili. L'accessibilità ai punti di campionamento è garantita da scale di risalita e piattaforma di campionamento, nel pieno rispetto delle norme di sicurezza dei luoghi di lavoro.

## **SCARICHI IDRICI**

---

La realizzazione del nuovo impianto di verniciatura non comporta ulteriori scarichi idrici industriali rispetto a quelli già esistenti a servizio dell'attività IPPC principale.

## **RUMORE**

---

Con delibera di Consiglio Comunale n. 8 del 24 giugno 2015 il Comune di San Giorgio di Nogaro ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica del proprio territorio (PCCA).

L'installazione IPPC della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. è collocato in "Zona Industriale – D1" ed è stata inserita (area esclusivamente industriale) all'interno del Piano Comunale di Classificazione Acustica, con limiti di immissione pari a 70 dB(A) sia nel periodo diurno che in quello notturno.

La valutazione di impatto acustico ha dimostrato la conformità delle emissioni dell'installazione IPPC principale ai limiti del PCCA del Comune di San Giorgio di Nogaro.

Il Gestore ha dichiarato che il livello sonoro totale prodotto dall'installazione nel suo complesso, ovvero considerando il contributo del nuovo impianto di verniciatura, in corrispondenza del confine dell'insediamento produttivo più vicino sarà sicuramente inferiore a 60 dB(A) e pertanto entro i limiti imposti dalla zonizzazione acustica. In ogni caso, è stato evidenziato che in corrispondenza del punto a confine di proprietà più vicino al nuovo impianto di postcombustione, tenendo conto di una distanza dal confine di proprietà di 25 metri e ipotizzando un determinato livello acustico è stato calcolato un valore teorico di 70,5 dB(A).

## **RIFIUTI**

---

I rifiuti prodotti dal nuovo impianto di verniciatura sono configurabili quali speciali non pericolosi che speciali pericolosi. Il Gestore ha dichiarato che i rifiuti verranno raccolti e smaltiti con frequenza regolare.

La validità delle autorizzazioni degli impianti e dei vettori, viene tenuta monitorata attraverso il sistema informativo interno. La gestione del registro di carico e scarico avviene tramite apposito gestionale.

Le aree di stoccaggio rifiuti R1, R2, R3, R5 e R7, la pavimentazione è in cemento. Le aree R4 ed R6, adibite al deposito temporaneo dei rottami ferrosi, sono in sterrato; vasche di contenimento specifiche garantiscono la raccolta dei liquidi in caso di rottura accidentale dei contenitori e conseguente sversamento. Tutti i rifiuti sono divisi per tipologia, identificati con apposita cartellonistica. Il Gestore ha dichiarato che viene privilegiato l'avvio dei rifiuti a attività di recupero, ove ciò sia tecnicamente e normativamente possibile.

L'esercizio dell'attività tecnicamente connessa prevede, in linea generale, la produzione dei seguenti rifiuti:

CER 15 01 10\* (Imballaggi vuoti aventi contenuto sostanze pericolose)

Questi rifiuti saranno depositati all'interno di un container scarrabile e regolarmente smaltiti. Il container sarà posizionato a ridosso della campata C e sarà dotato di coperchio ad azionamento idraulico o altro sistema, al fine di escludere l'azione di dilavamento a seguito di precipitazioni meteoriche;

CER 08 01 11\* o CER 08 01 12 (Pitture e vernici di scarto)

Questi rifiuti saranno presumibilmente generati da attività di pulizia o come scarto di produzione. Saranno confezionati in fusti da 200 lt o di capacità minore e depositati all'interno della piazzola coperta dedicata alla raccolta dei fusti di olii e grassi esausti e regolarmente smaltiti;

CER 14 06 03\* (Solventi esausti organici non alogenati)

Questi rifiuti saranno presumibilmente generati da attività di pulizia. Saranno confezionati in fusti da 200 lt o di capacità minore e depositati all'interno della piazzola coperta dedicata alla raccolta dei fusti di olii e grassi esausti e regolarmente smaltiti.

## **BONIFICHE AMBIENTALI**

---

Con decreto prot. n. 244/TRI/DI/B dell'11 maggio 2010 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio, la Società METINVEST TRAMETAL S.p.A., ha ottenuto la restituzione agli usi legittimi del sito.

## **CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE**

---

La Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. ha dichiarato di non essere soggetta 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).

# ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI in riferimento all'attività IPPC principale di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 (Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora).

Il Gestore dichiara che all'interno dello stabilimento vengono applicate le seguenti MTD pubblicate con D.M. 31 gennaio 2005.

<b>CONDIZIONAMENTO DEL SEMILAVORATO</b>		
Adozione delle seguenti tecniche alla scarfatura tramite macchinario fisso: <ul style="list-style-type: none"> <li>• sistema di captazione delle emissioni e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto o elettrofiltro a secco o ad umido (nel caso di fumi molto umidi).</li> <li>• trattamento delle acque derivanti dalla filtrazione ad umido per la separazione dei solidi.</li> </ul>	<b>NON APPLICATA</b>	Tali tecniche sono applicabili ai nuovi impianti con macchinario fisso e non sono applicabili per operazioni manuali di scarnatura.  <u>Attività non presente nell'attuale ciclo produttivo</u>
Adozione di un sistema fisso di captazione delle emissioni che si verificano durante la molatura e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto.	<b>NON APPLICATA</b>	Tali tecniche sono applicabili ai nuovi impianti con macchinario fisso e non sono applicabili per operazioni manuali di scarfatura.  <u>Attività non presente nell'attuale ciclo produttivo</u>
<b>RISCALDO DEL SEMILAVORATO</b>		
Per i nuovi forni di riscaldamento, in fase progettuale, possono essere considerate una combinazione delle seguenti tecniche		
Adozione di idonee misure costruttive volte ad incrementare la durata del materiale refrattario, riducendone la possibilità di danneggiamento	APPLICATA	La composizione chimica dei refrattari prevede un'elevata percentuale di allumina (minimo 60%) in modo da garantire la massima durata nel tempo
Adozione, per i forni a marcia discontinua, di refrattari a bassa massa termica in modo da ridurre le perdite legate all'accumulo di energia ed i tempi necessari per l'avviamento del forno	APPLICATA	Le protezioni termiche sono suddivise in due strati: il primo interno in materiale refrattario, il secondo esterno in materiale isolante a ridotta massa termica. In tal modo il regime termico del forno ha una ridotta inerzia.
Riduzione delle sezioni di passaggio dei materiali in ingresso ed in uscita dal forno (riduzione aperture porte, adozione di porte multi-segmento, etc), in modo da ridurre le perdite energetiche dovute alla fuoriuscita dei fumi e l'ingresso di aria esterna nel forno,	APPLICATA	Sul lato di infornamento sono installati dei deflettori con lo scopo di ridurre la dispersione termica verso l'esterno. La sequenza di sfornamento è programmata in modo da ridurre al minimo il tempo di apertura delle porte del forno. L'apertura delle porte è divisa in due fasi in modo da mantenerle alla massima apertura solo per il tempo effettivamente necessario per l'estrazione del materiale caldo.
Adozione di misure (ad es. supporti a bassa dissipazione di temperatura detti "cavalieri", guide inclinate nei forni a longheroni, sistemi di compensazione) per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale in riscaldamento (skid marks), dovuti al contatto del materiale stesso con i sistemi di supporto all'interno del forno	APPLICATA	Il materiale in riscaldamento appoggia su "cavalieri in acciaio" refrattario per tutta la lunghezza del forno.

<p>Adozione di un sistema di controllo della combustione.</p> <p>In particolare, il controllo del rapporto aria/combustibile è necessario per regolare la qualità della combustione, poiché assicura la stabilità della fiamma ed una combustione completa. Inoltre più il rapporto aria/combustibile è vicino a quello stechiometrico, più il combustibile è sfruttato in modo efficiente e più sono basse le perdite energetiche nei fumi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), in ciascuna zona di controllo della temperatura i collettori di combustibile e aria comburente sono dotati di un dispositivo di misura accoppiato ad un trasmettitore e ad una valvola di regolazione della portata.</p> <p>La misurazione della portata di aria comburente e gas viene effettuata mediante diaframma di misura. La variabile primaria dei sistemi di controllo della portata di aria/combustibile è costituita dalla temperatura di zona, mentre la variabile secondaria è il rapporto combustibile/aria. Il sistema di controllo della portata è a controllo incrociato, in modo che la portata aria/comburente e di combustibile rientrino in un intervallo prestabilito che viene controllato in ogni situazione di funzionamento. Inoltre il sistema di controllo automaticamente limita la mandata di combustibile in funzione dell'aria disponibile e a seconda del rapporto selezionato, il controllo della pressione di combustione del forno può essere effettuato mediante il programma supervisore che funziona sui PC che costituiscono l'interfaccia uomo macchina nella sala di controllo, i dati di ingresso vengono inseriti nel PC e il programma di supervisione controlla i cicli di combustione (può controllare i processi del forno in diverse modalità di funzionamento del forno). Per quanto riguarda il forno di trattamento termico TT2 (E6), il controllo della combustione è realizzato tramite un sistema di automazione basato su PLC, livello 1, collegato tramite rete ethernet ad un sistema di supervisione software (di livello 2) ed opera secondo i dati di input del livello 3. Le principali funzioni di automazione implementate per l'impianto di combustione sono misura portata aria/combustione totale al forno, misura portata gas totale al forno, regolazione temperatura zona, regolazione pressione aria comburente, regolazione pressione forno, totalizzazione consumo gas e controllo della presenza di ossigeno all'interno della camera del forno. Per ogni zona di regolazione è installato un regolatore di temperatura che provvede a regolare in continuo la temperatura di esercizio della zona interessata in funzione di un set-point gestito dal sistema di controllo. Il segnale ad impulsi on-off in uscita dal regolatore di temperatura, opportunamente elaborato, provvede ad operare un'opportuna rotazione automatica dell'accensione dei bruciatori.</p> <p>In funzione della durata degli impulsi on-off in uscita dal regolatore di temperatura, il bruciatore interessato rimane acceso per un tempo appropriato ad assicurare, congiuntamente all'intervento degli altri bruciatori, il massimo livello di turbolenza all'interno del forno ed il massimo livello di uniformità di temperatura.</p> <p>Gli interventi di ogni singolo bruciatore nel gruppo delle zone e di ogni zona nel complesso del forno, sono distribuiti nel tempo in modo da far sì che l'alternarsi delle condizioni di on e off non provochino nel complesso una variazione apprezzabile di portate totali di gas e aria comburente e quindi delle pressioni nei relativi collettori. Il sistema di automazione progettato su PLC per la gestione dell'impianto di combustione è tale da ottimizzare al meglio le sue stesse prestazioni in termini di rendimento che di efficienza energetica.</p>
<p>Scelta del tipo di combustibile per il riscaldamento dei forni (in funzione della disponibilità) ai fini della riduzione delle emissioni di SO<sub>2</sub>.</p> <p>In un ciclo integrato possono essere utilizzati i gas di recupero siderurgici (gas di cokeria, gas di altoforno, gas di acciaieria), a volte miscelati con gas naturale. Nel caso di utilizzo del gas di cokeria, quest'ultimo può essere sottoposto, ove possibile, ad un processo di desolfurazione presso gli impianti di produzione (cokerie). I combustibili liquidi sono in particolare utilizzati in caso di indisponibilità dei combustibili gassosi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'unico combustibile utilizzato per tutti i forni (riscaldamento e trattamento) è il gas naturale con il quale è possibile raggiungere emissioni convogliate al camino di convogliamento in atmosfera dei fumi di combustione SO<sub>2</sub> _ 100 mg/Nmc</p>

<p>Adozione di bruciatori radianti sulla volta del forno, che per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NOx più bassi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), i bruciatori utilizzati sono progettati per ridurre al minimo le emissioni di NOx ed ottimizzati (caratteristiche della fiamma, efficienza ed emissioni inquinanti) in funzione del combustibile e della posizione (laterale o sulla volta). I bruciatori localizzati sulla volta si trovano nella zona di mantenimento.</p>
<p>Adozione di bruciatori a basso NOx (low-NOx). I bruciatori low- NOx sono progettati per ridurre il livello delle emissioni di NOx. I principali criteri di progettazione su cui tali bruciatori si basano sono: riduzione della temperatura di picco della fiamma, riduzione del tempo di permanenza nella zona ad alta temperatura e riduzione della disponibilità di ossigeno nella zona di combustione, Il preriscaldamento dell'aria comburente, che è una tecnica applicata, ove possibile, per aumentare l'efficienza energetica dei forni (e quindi per abbassare il consumo di combustibile e le emissioni degli altri inquinanti di un processo di combustione), comporta concentrazioni di NOx più elevate nelle emissioni dei forni che ne sono dotati.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), i bruciatori a ultra basso NOx funzionano a gas naturale ed aria comburente preriscaldata. I deflettori dell'aria comburente sono progettati per funzionare ad alta pressione in modo da avere un'elevata velocità di flusso. I gas di scarico sono quindi espulsi dal blocco bruciatore ad una velocità molto alta e con la loro energia cinetica producono una forte turbolenza nella camera del forno. Per quanto riguarda il forno di trattamento termico TT2 (E6), l'impianto di combustione aria-gas naturale prevede l'impiego di 44 bruciatori a fiamma libera del tipo auto-recuperativo, funzionanti con regolazione di temperatura del tipo on-off, installati sulle pareti laterali del forno di cui N° 22 superiormente al pass-line e N° 22 inferiormente.</p>
<p>Recupero del calore dei fumi di combustione per preriscaldare all'interno dei forni continui, attraverso una zona di preriscaldamento, il materiale caricato nei forni. In fase progettuale, può essere prevista all'interno del forno una zona di preriscaldamento del materiale caricato, in modo da assicurare un adeguato recupero di calore dai fumi di combustione</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), i gas di scarico escono dal forno attraverso un sistema di presa e vengono poi convogliati in un recuperatore e in fine al camino a tiraggio forzato. Il recuperatore installato è convezione realizzato specificatamente per questo impianto. Temperatura fumi a monte recuperatore aria 840-850°C; Temperatura fumi a valle recuperatore aria 400-410°C; Temperatura entrata aria 20°C; Temperatura uscita aria 515- 520°C. Per quanto riguarda il forno di trattamento termico TT2 (E6), le emissioni gassose prodotte dalla combustione vengono trasferite, dopo il recupero del calore residuo, nell'atmosfera tramite un impianto di estrazione fumi dotato di un camino esterno. Ogni bruciatore è equipaggiato con un proprio recuperatore di calore; la tipologia dei bruciatori installati prevede che l'80% dei fumi prodotti sia aspirato all'interno dei bruciatori stessi per provvedere al riscaldamento dell'aria comburente; solo la rimanente quota di fumi (20%) sarà evacuata all'esterno del forno. La tipologia autorecuperativa di ultima generazione dei bruciatori proposti e la gestione on-off della temperatura presentano notevoli vantaggi rispetto alla soluzione tecnica tradizionale ed in particolare il recupero di calore superiore alla norma conseguito tramite il preriscaldamento diretto dell'aria comburente all'interno del corpo bruciatore (le temperature di preriscaldamento si aggirano attorno ai 550 °C con temperatura del forno massimo di 900 °C, mentre nei casi tradizionali si attestano attorno ai 450 °C).</p> <p>I bruciatori (installati sopra e sotto il pass-line allo scopo di realizzare un riscaldamento bilaterale della carica) assicurano una più uniforme trasmissione del calore all'interno delle lamiere e massimo sfruttamento del gas di utilizzo.</p>

<p>Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente.</p> <p>I sistemi recuperativi sono costituiti da scambiatori di calore, installati prima dell'immissione in atmosfera dei fumi di combustione, che consentono il trasferimento del calore continuamente dei fumi caldi all'aria comburente in ingresso, o da bruciatori che hanno questi scambiatori già incorporati singolarmente.</p> <p>Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente fino a 600°C.</p> <p>I sistemi rigenerativi sono costituiti da due scambiatori di calore (rigeneratori) contenenti, ad esempio, materiale ceramico:</p> <p>mentre un rigeneratore viene riscaldato per contatto diretto con i fumi caldi della combustione, altro ancora caldo riscalda l'aria comburente. Dopo un certo periodo il processo è invertito scambiando i flussi.</p> <p>Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente più elevate (superiori a 600°C). In alternativa e ove vi è la necessità di vapore per il laminatoio a caldo, può essere possibile che il calore recuperato dai fumi di combustione sia utilizzato per la produzione di vapore o altro.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Sul forno di riscaldamento è installato un recuperatore di calore sul condotto di evacuazione fumi a monte del ventilatore di estrazione, il recuperatore è a fascio tubiero in corrente forzata. I fumi di scarico preriscaldano l'aria comburente.</p> <p>I forni di trattamento utilizzano bruciatori auto-recuperativi che sfruttano il flusso di fumi caldi in fase di evacuazione per preriscaldare l'aria comburente.</p>
<p>Adozione della carica calda o della laminazione diretta</p> <p>In tal modo può essere sfruttato il contenuto termico residuo dei prodotti semilavorati provenienti dalla colata continua, caricandoli ancora caldi nei forni di riscaldamento, riducendo i tempi di stoccaggio del materiale.</p> <p>La laminazione diretta, rispetto alla carica calda, prevede temperature di inforamento più elevate</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>Non pertinente con l'attuale processo produttivo</p>
<p><b>DISCAGLIATURA</b></p>		
<p>Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di discagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando è effettivamente necessario ed il volume d'acqua è quindi adattato alla necessità</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La gestione del processo di discagliatura è completamente automatica. L'altezza della rampa superiore è controllata dal sistema e segue lo spessore del materiale in lavorazione, ciò permette di abbattere i consumi d'acqua aumentando le prestazioni del processo (l'azione avviene in prossimità del materiale).</p> <p>Una serie di fotocellule, 3 per la discagliatura primaria e 3 per la secondaria, comandano: Pre-riempimento delle tubazioni, apertura valvola di spruzzaggio e chiusura valvola di spruzzaggio. Il nuovo software di laminazione infine (LIVELLO2) permette di gestire il pattern di discagliatura in funzione della tipologia e delle caratteristiche del prodotto.</p>

<b>LAMINAZIONE</b>		
<p>Riduzione delle perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbizzatore al treno finitore:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo del Coli Box (e del Coil Recovery Furnace).</li> </ul> <p>Nel Coli Box, il prodotto intermedio che esce dal treno sbizzatore viene avvolto in un coil, che successivamente viene posizionato su un dispositivo di svolgimento svolto ed inviato al treno finitore. Nel caso di brevi rallentamenti della linea a valle del Coli Box, il coli può rimanere in attesa per un tempo maggiore; inoltre nel caso di interruzioni lunghe il coli può essere conservato nei cosiddetti forni di recupero del calore "Coil Recovery Furnace", dove viene ripristinata la temperatura di laminazione.</p>	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente con l'attuale processo produttivo
<p>Riduzione delle perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbizzatore al treno finitore:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo degli scudi termici sulle tavole di trasferimento,</li> </ul> <p>La tavola a rulli di trasferimento dal treno sbizzatore al treno finitore può essere equipaggiata ove possibile con scudi termici per ridurre le perdite di temperatura del materiale mentre è trasportato e per diminuire la differenza di temperatura tra la testa e la coda del materiale in ingresso al treno finitore.</p>	<b>APPLICATA</b>	Il treno di laminazione è composto da un'unica gabbia di laminazione e la via rulli non è provvista di coibentazioni contro la dispersione del calore in quanto la laminazione è posizionata direttamente a valle del forno senza pertanto provocare perdite significative di temperatura.
<p>Spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici con trattamento delle acque al sistema di depurazione delle acque di laminazione. Tale sistema permette di abbattere alla fonte le eventuali emissioni di particolato.</p>	<b>APPLICATA</b>	Le rampe per lo spruzzaggio, modulano l'altezza seguendo il movimento dei cilindri di lavoro, in questo modo l'espulsione dell'acqua avviene in prossimità della lamiera in ciclo. L'apertura delle valvole di spruzzaggio è controllata dal software di laminazione. In funzione delle dimensioni del materiale in ciclo, una serie di elettrovalvole comanda l'apertura delle sezioni di rampa interessate dalla larghezza della lamiera. Tutte le acque di processo impiegate in questo ciclo, vengono raccolte attraverso appositi cunicoli ed inviate al sistema di trattamento e depurazione acque.
<p>Sistema di captazione dell'aeriforme alle gabbie del treno finitore (in particolare le ultime gabbie) con depolverazione tramite filtri a tessuto. Per aeriformi particolarmente umidi, in alternativa ai filtri a tessuto, può essere adottato un sistema di abbattimento ad umido.</p>	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente con l'attuale processo produttivo
<p>Adozione di un sistema di captazione e depolverazione mediante filtri a tessuto per la riduzione delle emissioni di polveri che possono derivare dalla spianatura dei nastri</p>	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente con l'attuale processo produttivo
<b>LAMINAZIONE</b>		
<p>Adozione delle seguenti tecniche relative alla torneria cilindri:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo di sgrassatori a base d'acqua, fin quando è tecnicamente accettabile in funzione del grado di pulizia richiesto; nel caso di utilizzo di solventi organici, sono da preferire quelli privi di cloro;</li> <li>• trattamento, ove possibile, dei fanghi di molatura tramite separazione magnetica, per recuperare le particelle metalliche e consentirne il successivo avvio a riciclo/recupero;</li> <li>• smaltimento appropriato dei rifiuti derivanti dalle lavorazioni (ad es. grasso rimosso dai cuscinetti, mole consumate, residui di molatura, cilindri di laminazione consumati, etc.);</li> <li>• trattamento degli effluenti liquidi (provenienti dai raffreddamenti, degli sgrassaggi, dalla molatura) negli impianti di trattamento dell'acqua previsti per la laminazione a caldo.</li> </ul>	<b>APPLICATA</b>	L'attività di torneria cilindri viene affidata a ditte esterne. La pulizia della gabbia di laminazione avviene con l'utilizzo di idropulitrice a caldo senza uso di sgrassanti. L'acqua reflua viene avviata all'impianto di trattamento acque di raffreddamento circuito diretti.

TRATTAMENTO ACQUE		
Riduzione del consumo e dello carico dell'acqua utilizzando, per quanto possibile, circuiti a ricircolo	APPLICATA	Si dispone di due circuiti trattamento-raffreddamento acque, denominati circuito Diretti e circuito "Indiretti". Il primo circuito è un combinato per il raffreddamento ed il trattamento (sedimentazione, disoleazione) dell'acqua di processo (acqua scaglia), mentre il secondo è un combinato per il raffreddamento dell'acqua di servizio inviata alle utenze secondarie (scambiatori di calore in genere) ed il circuito antincendio. I sistemi di trattamento e raffreddamento sono dei circuiti a ricircolo puri mentre non si può considerare tale: l'acqua per l'antincendio e l'acqua di alimentazione per Pannello "pompe discagliatura".
Treatmento delle acque di processo contenenti scaglie ed olio e riduzione dell'inquinamento negli effluenti utilizzando una combinazione appropriata di singole unità di trattamento, come ad esempio fosse scaglie, vasche di sedimentazione, filtri, torri di raffreddamento	APPLICATA	Il sistema di ricircolo per acqua di processo denominato Diretti, è costituito dalle seguenti unità di trattamento: Fossa scoglie primaria (nella quale avviene la sedimentazione più grossolana), fossa scaglia secondaria (nella quale avviene la sedimentazione della coda grossolana e della scaglia fine), chiarificatore longitudinale (nel quale decantano i fanghi di processo e dal quale viene asportato l'olio surnatante), raffreddamento dell'acqua attraverso le torri evaporative e reinvio al processo di laminazione (questa è la parte conclusiva del sistema di trattamento acqua scaglia). L' acqua in eccesso, a valle delle torri refrigeranti, sedimenta nuovamente in una serie di vasche metalliche prima di passare attraverso il filtro a sabbia per il trattamento definitivo dei reflui da inviare in fognatura. Nell'acqua all'ingresso del filtro a sabbia viene dosata un'apposita soluzione di poliammina.
Adozione delle seguenti misure per prevenire l'inquinamento delle acque da parte degli idrocarburi: • Accurata manutenzione di tenute, guarnizioni, pompe, etc. • Utilizzo di idonei cuscinetti per i cilindri di lavoro e di appoggio ed adozione di indicatori di perdite sulle linee di lubrificazione • Raccolta e trattamento delle acque di drenaggio	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> <li>• I componenti indicati sono soggetti a manutenzione preventiva; inoltre a magazzino si dispone di tutta la componentistica di ricambio necessaria per intervenire in caso di guasto (tenute-guarnizioni-cuscinetti ecc.) in modo da limitare al massimo perdite di lubrificanti in linea.</li> <li>• Si utilizzano componenti meccanici che soddisfino i requisiti tecnici d'impiego definiti nelle specifiche macchina. Tutte e linee di lubrificazione e di azionamento idraulico, sono dotate degli accessori atti ad individuare le perdite (indicatori di livello tank, flussostati o pressostati ecc.).</li> <li>• Le acque di drenaggio vengono inviate al sistema di trattamento descritto in precedenza. In testa al chiarificatore longitudinale, opera un apposito disoleatore (oil-skimmer) per il recupero del surnatante; l'olio recuperato dallo skimmer viene inviato attraverso una pompa a membrana ad un serbatoio di stoccaggio. I reflui, prima di essere inviati allo scarico in rete fognaria, vengono trattati in un filtro a granulato di quarzo adatto a trattenere le sostanze sedimentabili ed eventuali residui d'olio.</li> </ul>
Riciclo nel processo siderurgico o vendita per altri utilizzi delle scaglie di laminazione derivanti dagli impianti di trattamento dell'acqua	APPLICATA	Le scaglie di laminazione vengo avviate a impianti di recupero in Italia e all'estero, conformemente alle norme tecniche e ambientali.
Disidratazione ed idoneo smaltimento dei fanghi oleosi	APPLICATA	I fanghi di risulta, provenienti dal circuito "Diretti", sedimentano in due apposite vasche denominate "letti di essiccamento" dotate di un sistema di drenaggio che consente la disidratazione del materiale. I fanghi derivanti da tale processo vengono opportunamente smaltiti secondo i tempi e i modi previsti dalla normativa vigente in materia di rifiuti
Utilizzo di sistemi di raffreddamento ad acqua separati e funzionanti in circuiti chiusi	APPLICATA	I due sistemi di raffreddamento per acque di processo (circuito Diretti) e per acque di servizio (circuito Indiretti), sono separati tra loro ed operano entrambi in regime di circuito chiuso. L'alimentazione dell'anello di ricircolo pompe discagliatura e garantito dall' impianto Indiretti.

Si riporta lo stato di applicazione di tutte le pertinenti condizioni definite dal *Best available techniques Reference document for Surface Treatment Using Organic Solvents (code STS)*, BREF adottato per il settore interessato, ai sensi delle disposizioni di cui al paragrafo "attività tecnicamente connessa", dell'Allegato alla delibera della Giunta regionale n. 164 del 30 gennaio 2015, recante "Linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014".

<b>TECNICHE DI GESTIONE AMBIENTALE</b>		
Strumenti di gestione ambientale: a) definizione di una politica ambientale b) pianificazione c) attuazione e funzionamento delle procedure d) azioni preventive e correttive e) riesame della direzione f) preparazione di una dichiarazione ambientale g) accreditamento esterno h) considerazioni sulla progettazione per la fine della vita impianto i) sviluppo di tecnologie pulite j) benchmarking	<b>NON APPLICATA</b>	L'azienda ha un sistema di gestione per la qualità certificato ISO 9001:2008 dal DNV. Il sistema di gestione per la qualità include, tra l'altro: - Politica aziendale - Procedura per la formazione - Procedura per la gestione della documentazione - Programma di manutenzione - Gestione delle verifiche interne (audit)  Altre attività sono gestite come prassi aziendali ma non hanno procedure formalizzate.
Continuo miglioramento ambientale	APPLICATA	Il miglioramento continuo è assicurato dal controllo periodico dei risultati del piano di gestione solventi
Analisi comparativa dei consumi e delle emissioni e pianificazione degli interventi conseguenti	APPLICATA	L'azienda registrerà i consumi di vernici/solventi e i dati relativi ai monitoraggi periodici delle emissioni in atmosfera.
Calcolo costi benefici per l'ambiente e stima degli effetti incrociati	APPLICATA	Le azioni di miglioramento che prevedono investimenti e piani a medio-lungo termine sono valutate e indicate all'interno del sistema di gestione per la qualità con il relativo riesame periodico da parte della direzione
<b>PROGETTAZIONE, REALIZZAZIONE, COSTRUZIONE E GESTIONE (COMPRESA LA BUONA PULIZIA)</b>		
Prevenzione dell'inquinamento per scarichi non programmati/EMERGENZA. Adozione di linee guida e buona prassi per il settore (norme UNI, etc.) Esecuzione di manutenzione ordinaria e straordinaria compresa la manutenzione di coperture e di giunzioni/guarnizioni, aree di stoccaggio solventi e linee di distribuzione e sistemi di consegna: - controllo della fornitura e stoccaggio delle materie prime; - controllo di processo e monitoraggio ambientale; Passi fondamentali per la prevenzione dell'inquinamento sono: - misure primarie strutturali: - impianto di dimensioni sufficienti; - selezione dei materiali di tenuta in cui sono stoccati o manipolati i prodotti chimici, ad esempio per le pavimentazioni e le aree di contenimento; - stabilità della linea di processo; - misure secondarie (impianti e macchinari); - misure di contenimento (o di contenimento secondario) importanti per evitare contaminazioni della superficie del terreno sottostante i serbatoi, e garantire che le vie di fognie e le acque sotterranee siano isolate: - corretta specificazione delle dimensioni e della potenza dei cementi armati o dei contenitori di stoccaggio per ricevere liquidi; - sistema di controllo del volume; - sistema di identificazione di perdite; - misure terziarie (sistemi di gestione); - ispezioni e controllo da parte di interni ed esterni.	APPLICATA	Rispetto a quanto indicato, si possono citare le seguenti misure: - L'impianto ha dimensioni adeguate - Le vernici e i solventi sono depositati all'interno di un apposito box dotato di idonea vasca di contenimento a presidio di eventuali sversamenti e/o gocciolamenti - Per la preparazione della miscela è predisposto un box dedicato, realizzato in conformità alle disposizioni di prevenzione incendi è dotato idonea vasca di contenimento a presidio di eventuali sversamenti e/o gocciolamenti. - Sono disponibili attrezzature per intervenire in caso di spandimento accidentale - Il box vernici è direttamente collegato con l'impianto di verniciatura a mezzo di apposite pompe - Il container dedicato alla raccolta dei fustini vuoti di vernice/solvente è dotato di coperchio al fine di escludere azione di dilavamento a seguito di precipitazioni meteoriche - Non sono presenti vasche/serbatoi interrati per lo stoccaggio di materie prime

<p>Stoccaggio e manipolazione di prodotti chimici, materiali pericolosi e rifiuti.</p> <p>Prevenzione e riduzione della produzione dei rifiuti nel ciclo produttivo in esame, in caso contrario sia massimizzato il riuso, il riciclo e il recupero degli scarti di lavorazione.</p> <p>Realizzazione di aree attrezzate adeguate per lo stoccaggio e manipolazione dei rifiuti.</p> <p>Adozione di buona prassi o linee guida nello stoccaggio dei rifiuti.</p> <p>Rispetto dei requisiti giuridici</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Nell'ottica dell'ottimizzazione della produzione e della minimizzazione degli impatti ambientali, l'azienda ha come obiettivo la prevenzione e la riduzione della produzione dei rifiuti nel ciclo produttivo. Ove ciò non sia possibile tende a preferire il recupero dei rifiuti.</p> <p>Il deposito dei rifiuti viene effettuato in aree dedicate e lo stoccaggio avviene secondo le buone prassi e nel rispetto dei requisiti giuridici.</p>
<p>Manipolazione ed utilizzo dei solventi in produzione.</p> <p>Chiusura, anche con coperchi, delle potenziali fonti emissive.</p> <p>Mantenere chiusi i recipienti per il trasporto.</p> <p>Stoccaggio dei contenitori lontano da fonti di calore e correnti d'aria.</p> <p>Confinare ed aspirare per quanto possibile i macchinari e gli stoccaggi.</p> <p>Utilizzo di sistemi di misura e dosaggio controllato.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I contenitori di vernici e solventi non utilizzati sono mantenuti chiusi, lontano da fonti di calore e correnti d'aria, nel box dedicato al fine di evitare il più possibile emissioni di odori e vapori.</p> <p>Durante la movimentazione i recipienti di prodotti vernicianti o diluenti sono mantenuti chiusi, così come i recipienti di rifiuti contenenti solventi.</p> <p>Il sistema di misura e dosaggio in ingresso all'impianto di verniciatura è automatico.</p>
<p>Automazione delle macchine ed apparecchiature</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'impianto di nuova realizzazione è dotato di processi automatizzati tranne per il carico/scarico delle lamiere che vengono movimentate tramite carrozzone e la preparazione della miscela che viene eseguita dal personale formato.</p>
<p>Formazione del personale</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La formazione e l'addestramento sono eseguiti in fase di avvio impianto da parte del fornitore dello stesso.</p> <p>La formazione è eseguita secondo una procedura del sistema per la qualità.</p>
<p>Ottimizzazione del processo.</p> <p>Esecuzione di un piano di monitoraggio volto a verificare e paragonare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- consumi;</li> <li>- emissioni;</li> <li>- qualità del prodotto.</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda ha previsto il monitoraggio mensile dei consumi di gas metano, energia elettrica e materie prime.</p> <p>Si provvederà ad effettuare con la periodicità e le modalità prescritte da ARPA FVG le analisi di autocontrollo previste dal PMC.</p> <p>Il reparto interno di controllo qualità si occuperà della verifica della qualità del prodotto secondo gli standard e le procedure aziendali.</p>
<p>Manutenzione: attuare un programma di manutenzione e registrazione di tutte le ispezioni e manutenzioni quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- controllo visivo di guarnizioni, flange, valvole, saldature, serbatoi e vasche;</li> <li>- controllare la tenuta di dadi e bulloni;</li> <li>- verifica dell'usura delle macchine, delle valvole;</li> <li>- taratura dei sistemi di misurazione;</li> <li>- efficienza dei sistemi di abbattimento;</li> <li>- adozione di sistemi computerizzati per la manutenzione</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<p>È previsto un programma di manutenzione sugli impianti rilevanti dal punto di vista ambientale.</p> <p>È presente un reparto di manutenzione interno allo stabilimento e in caso di necessità possono intervenire ditte esterne specializzate.</p>
<p><b>MONITORAGGIO</b></p>		
<p>Bilancio di massa per i solventi</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda redige il piano gestione solventi annualmente</p>
<p>Misura dei solventi alle emissioni</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda esegue analisi sul punto di emissione E9 che comprendono polveri, COT, NOx e CO</p>
<p>Acqua:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- prevenzione della presenza di solvente in forma gassosa in fognatura;</li> <li>- monitoraggio e controllo fra BOD e COD;</li> <li>- monitoraggio e controllo della tossicità in acqua</li> </ul>	<p><b>NON APPLICATA</b></p>	<p>Non pertinente in quanto non sono presenti acque di carico convogliate in fognatura</p>
<p><b>GESTIONE DELLA RISORSA IDRICA</b></p>		
<p>Riutilizzo/riciclo dell'acqua di raffreddamento</p>	<p><b>NON APPLICATA</b></p>	<p>Non pertinente in quanto gli impianti non utilizzano acqua di raffreddamento</p>

<b>GESTIONE DELL'ENERGIA</b>		
Ottimizzazione delle forniture di energia elettrica	<b>NON APPLICATA</b>	Per quanto concerne il risparmio di combustibile, la ditta ha adottato un sistema per il controllo di tutti i processi di combustione. Controllando il rapporto aria/combustibile si assicura la stabilità della fiamma ed una combustione completa. Ciò permette di ottimizzare il consumo di combustibile in funzione del processo produttivo. Inoltre, più il rapporto aria/combustibile è vicino a quello stechiometrico, più il combustibile è sfruttato in modo efficiente e più sono basse le perdite energetiche dei fumi. Per favorire il risparmio dei consumi di energia elettrica, l'azienda tiene monitorati tutti i processi che ne prevedono il suo impiego e garantisce la manutenzione periodica di tutte le apparecchiature elettriche installate. Si proseguirà con la sostituzione a fine vita delle attrezzature elettriche installate con analoghe apparecchiature aventi maggiore efficienza e a controllo automatico.
Ottimizzazione della domanda di energia elettrica	APPLICATA	
Ottimizzazione delle forniture di gas metano	<b>NON APPLICATA</b>	
Alta efficienza energetica	APPLICATA	
<b>GESTIONE DELLE MATERIE PRIME</b>		
Approvvigionamento just in time.	APPLICATA	Si prevede di mantenere lo stock di vernici e solventi minimo per garantire la continuità della produttività della macchina.
Garanzia e qualità per silicani e solventi ovvero definizione precisa delle specifiche e richiesta che non siano sostituiti con altri componenti a maggior rischio tossicologico e ambientale.	APPLICATA	La vernice e il solvente utilizzati nell'impianto sono stati selezionati assieme al fornitore dell'impianto e gli impianti stessi di verniciatura sono tarati e settati per funzionare con i prodotti scelti. Si esclude pertanto di sostituirli con altri componenti a maggior rischio tossicologico e ambientale.  La linea è stata progettata in modo tale da permettere il passaggio all'utilizzo di vernici ad acqua in qualsiasi momento
Minimizzazione dei consumi attraverso sistemi di distribuzione e miscela avanzati, piping diretto dagli stoccaggi	APPLICATA	La camera di verniciatura è dotata di sensori che rilevano la presenza di oggetti al suo interno e limitano la verniciatura solo dove si trova l'oggetto da trattare.  Questo permette di ridurre i consumi di primer ma anche di disperdere vernice nella camera
<b>ATTREZZATURE E PROCESSI DI TRATTAMENTO E SPALMATURA</b>		
Pretrattamenti prima della spalmatura	APPLICATA	Prima della verniciatura le lamiere vengono sottoposte a spazzolatrice e sabbiatrice
Processi di applicazione della miscela siliconica: 1. roller coating; 2. curtain coating; 3. conventional dipping; 4. elettrocoating; 5. flooding; 6. vacuum coating; 7. in mould painting.	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente in quanto il processo non prevede l'applicazione di miscele siliconiche
Tecniche di trattamento delle acque reflue per ridurre l'acqua e i rifiuti: 1. cascata multipla; 2. scambio ionico; 3. membrane filtranti; 4. fanghi attivi; 5. filtrazione; 6. scarico continuo di fango e verniciatura; 7. decantazione; 8. coagulazione.	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente in quanto non sono presenti acque reflue da trattare

<b>ASCIUGATURA</b>		
Essiccazione: 1. per convezione; 2. convezione con gas inerte; 3. per induzione; 4. grazie a radiazioni (microonde e HF)	APPLICATA	Il forno di essiccazione è installato subito a valle della cabina di verniciatura. È costruito secondo le moderne tecnologie a sandwich per garantire il massimo utilizzo degli spazi e la massima efficienza energetica.  Il prodotto verniciante applicato viene essiccato all'interno di questo forno grazie all'installazione di un ventilatore, che fa circolare i fumi caldi provenienti dal forno di preriscaldamento.
Fotoreticolazione: 1. polimerizzazione a radiazione infrarossa; 2. polimerizzazione NIR; 3. polimerizzazione UV 4. polimerizzazione a fascio elettronico	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente
Reattore termico (convezione/irraggiamento)	<b>NON APPLICATA</b>	Non pertinente
<b>PULIZIA</b>		
Ottimizzazione del numero di interventi di pulizia attraverso: controllo delle perdite e fuoriuscite; ispezioni sistematiche; piani di emergenza; prevenzione della corrosione.	APPLICATA	La camera di verniciatura è dotata di un sistema di prelavaggio con le seguenti funzioni : - riduzione fino al 80% l'inquinamento del filtro; - permette l'assorbimento diretto dell'overspray - ha una funzione di continua pulizia all'interno - controllo delle polveri di vernice secca che cadono - non ci sono parti di usura, come filtri e/o cartucce - maggior vita utile - progettata in modo da esser facilmente pulibile (tipo con aspiratori industriali)
Pulizia tradizionale con solvente a temperatura ambiente	APPLICATA	
Pulizia con solventi potenti a bassa tensione di vapore	<b>NON APPLICATA</b>	
Pulizia a base d'acqua	<b>NON APPLICATA</b>	
Lavaggio a mano con l'ausilio di attrezzi	APPLICATA	Ad eccezione della pulizia della camera di verniciatura che verrà effettuata dagli operatori manualmente, è previsto un programma di pulizia settimanale da parte di ditte esterne che provvedono alla pulizia delle macchine aspirando con idonea attrezzatura eventuali polveri presente.
<b>SOSTITUZIONE CON SOSTANZE MENO IMPATTANTI</b>		
Sostituzione delle sostanze utilizzate per la pulizia con altre che presentino: - flashpoint >40°C; - flashpoint >55°C; - flashpoint >100°C; - agenti pulenti vegetali; - base acquosa.	APPLICATA	
Uso di solventi con minor potenziale di formazione dell'ozono (OFP)	APPLICATA	
Sostituzione dei solventi alogenati	APPLICATA	I solventi utilizzati non sono alogenati
Sostituzione di solventi classificati come cancerogeni, mutageni o tossiche per la riproduzione (R45, R46, R49, R60, R61)	APPLICATA	I solventi utilizzati non sono classificati come cancerogeni, mutageni o tossiche per la riproduzione

<b>TRATTAMENTO EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>		
Progettazione, ottimizzazione e gestione dell'estrazione e delle tecniche di abbattimento: - sistema di selezione, progettazione ed ottimizzazione; - manutenzione programmata del sistema; - by-pass dei flussi di picco; - utilizzo di capacità in eccesso; - regolazione del flusso d'aria; - trattamento dedicato delle singole correnti inquinanti; - presenza di un sistema di trattamento centralizzato.	APPLICATA	La linea di sabbiatura e primerizzazione è dotata di un impianto post-combustore per la riduzione delle emissioni del filtro dell'impianto di verniciatura.  L'impianto tratterà il flusso dell'aria di scarico provenienti dal filtro della cabina di verniciatura, dal forno di essiccazione e dal box di preparazione vernice.  L'unità di combustione è del tipo a tre camere con recupero termico di tipo rigenerativo su masse ceramiche. I riempimenti ceramici hanno la funzione di accumulare l'energia termica dell'aria purificata in uscita dalla camera di combustione e di restituirla nella fase successiva riscaldando l'aria inquinata in ingresso all'unità.
Contenimento della produzione dei gas attraverso: - incapsulamento della linea/forni; - mantenimento dei forni o degli essiccatori in depressione; - estrazione dell'aria dai processi di applicazione; - estrazione dell'aria dai processi di essiccazione; - estrazione dell'aria dai processi di raffreddamento; - estrazione dell'aria dai processi di pulizia; - estrazione dell'aria dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti.	APPLICATA	Sulla camera di combustione è installato un bruciatore che, utilizzando metano come combustibile, incrementa la temperatura dell'aria fino alla temperatura di esercizio.
Pretrattamento, filtrazione e depurazione attraverso sistemi filtranti a secco.	APPLICATA	Tale temperatura viene mantenuta costante ed uniforme in tutta la camera di combustione per mezzo di una valvola modulante posta sull'alimentazione del combustibile, comandata da un regolatore di temperatura. A questa temperatura i solventi sono ossidati a CO <sub>2</sub> e H <sub>2</sub> O. La presenza di tre camere permette di avere un funzionamento continuo senza la fase transitoria di compensazione propria dei sistemi a due camere.
Ossidazione con: - con ausilio di combustibile supplementare; - ossidazione termica rigenerativa – a triplo letto o con distributore rotatore d'aria; - catalitica	APPLICATA	Tutte le temperature necessarie (camera di combustione, aria di processo in ingresso, aria in uscita) sono continuamente controllate ed in parte registrate, in modo da garantire sempre un funzionamento sicuro all'impianto. Dopo la fase di preriscaldamento, la temperatura di combustione verrà mantenuta ai valori operativi, attraverso un dispositivo che permette di alimentare il gas combustibile direttamente in camera di combustione, evitando l'utilizzo di aria comburente di supporto.
Condensazione: - raffreddamento diretto; - raffreddamento indiretto; - refrigerazione; - trattamento criogenico; - condensazione al di sopra del punto di congelamento.	<b>NON APPLICATA</b>	
Adsorbimento: - con carboni attivi o zeoliti; - monitoraggio continuo della performance del sistema adsorbente	<b>NON APPLICATA</b>	Presenza del post-combustore
Assorbimento di liquidi: - assorbimento in acqua; - assorbimento e recupero in olio.	<b>NON APPLICATA</b>	
Trattamenti biologici	<b>NON APPLICATA</b>	
Tecniche di abbattimento di NO <sub>x</sub> : - SNCR = selective non catalitic reduction; - SCR = selective catalitic reduction; - Scrubber ad acqua	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>TRATTAMENTO ACQUE DI PROCESSO</b>		
1. Flocculazione; 2. sedimentazione e flottazione; 3. elettroflocculazione; 4. distillazione sottovuoto; 5. trattamento biologico; 6. nanofiltrazione e osmosi inversa	<b>NON APPLICATA</b>	Non ci sono acque di processo
<b>RIDUZIONE QUANTITÀ DI RIFIUTI</b>		
1. Recupero dei solventi utilizzati; 2. trattamento dei solventi utilizzati attraverso filtrazione o distillazione; 3. Utilizzo di salviette detergenti monouso; 4. utilizzo di salviette detergenti riutilizzabili; 5. recupero del solvente utilizzato dalle salviette; 6. riutilizzo dei contenitori; 7. trattamento dei carboni attivi contaminati: in situ o off site o incenerimento; 8. trattamento dei fanghi centrifugazione o filtropressa	<b>APPLICATA</b>	<p>I cicli produttivi e le attività sono ottimizzate per ridurre gli sprechi (che rappresentano inefficienze antieconomiche) e conseguentemente i rifiuti.</p> <p>I rifiuti vengono gestiti secondo quanto previsto dalla normativa vigente, favorendo dove possibile il recupero.</p> <p>L'impianto non impiega carboni attivi e il processo non genera fanghi.</p>
<b>ABBATTIMENTO POLVERI</b>		
Installazione di sistemi di filtrazione (filtri a maniche, a tasche)	<b>APPLICATA</b>	<p>La granigliatrice è dotata di una unità filtrante con filtro a cartucce autopulenti, atta al recupero delle polveri per:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- evitare depositi di sporco sulle superfici dei prodotti trattati;</li> <li>- proteggere l'ambiente esterno e gli operatori da deposito di polveri.</li> </ul> <p>Il filtro a servizio della granigliatrice prevede l'emissione in aria ambiente in quanto garantisce livelli di polverosità ben al di sotto dei TLV vigenti. A maggior sicurezza, il filtro sarà dotato di un sensore di particolato. Verrà infatti installato un sensore di produzione PCME Ltd, leader mondiale nella produzione di misuratori di particolato, della serie DustSense 30 che si basa sulla esclusiva tecnologia brevettata di PCME TriboACER, che prevede l'installazione di sistema di misurazione triboelettrica.</p> <p>Il principio di funzionamento del sistema Triboelettrico è basato sull'energia prodotta dall'impatto del particolato, sull'elettrodo della sonda e dal campo elettrico trasmesso dalle particelle adiacenti. L'intensità delle cariche elettriche è proporzionale alla velocità dell'impatto e dalle caratteristiche fisiche della polvere.</p> <p>L'azienda ha comunque recepito la prescrizione ARPA che richiede che le emissioni in ambienti di lavoro prodotte dal filtro siano convogliate all'esterno.</p>
<b>ABBATTIMENTO ODORI</b>		
Controllo delle dispersioni dei solventi da sfiati e presenza di sistemi di controllo quali guardie idrauliche o convogliamento dei gas verso il sistema di trattamento centralizzato, prese d'aria e sfiati devono essere posizionati in modo da impedire l'insorgere di cattivi odori oltre il confine aziendale	<b>APPLICATA</b>	Non vi sono sfiati dai quali possono disperdersi odori
<b>RIDUZIONE RUMORE</b>		
Installazione di macchine ed impianti adeguati	<b>APPLICATA</b>	Secondo le specifiche tecniche del costruttore il nuovo impianto installato rispetta i limiti di emissione nei luoghi di lavoro previsti dalla normativa.
Manutenzione preventiva delle macchine e degli impianti	<b>APPLICATA</b>	
Chiusura porte e finestre	<b>APPLICATA</b>	L'azienda provvederà ad eseguire delle misure fonometriche per aggiornare la valutazione del rumore non appena l'impianto sarà a regime.

# ALLEGATO B

L'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs. 152/2006 e dell'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, svolte presso l'installazione IPPC sita nel Comune di San Giorgio di Nogaro, via Enrico Fermi n. 44, avvengono nel rispetto, da parte della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. di quanto prescritto in seguito.

L'articolo 275, comma 1 del d.lgs. 152/2006, prevede, tra l'altro, che l'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, sia soggetta a valori limite e prescrizioni speciali, in quanto presso l'installazione è svolta un'attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o più volte su superfici metalliche.

## PRESCRIZIONI GENERALI

---

1. In riferimento all'attività IPPC principale di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo, di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima autorizzata è di 132,57 Mg di acciaio grezzo all'ora;**
2. In riferimento all'attività tecnicamente connessa di verniciatura di lamiere e profili in metallo, ricompresa nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, **la soglia massima di consumo di solventi organici autorizzata è di 164,00 tonn./anno;**
3. I combustibili utilizzati nell'ambito dell'installazione IPPC devono avere le caratteristiche indicate nell'Allegato X – Disciplina dei combustibili alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

### Emissioni convogliate in atmosfera

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria, denominata "Pianta stabilimento con impianti in atmosfera" – Tavola 01, Rev. 03 del 20 ottobre 2015, allegata alla documentazione della comunicazione di modifica AIA del 28 ottobre 2015, acquisita agli atti in data 2 novembre con prot. n. 28171.

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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>FORNO A SPINTA</b>	Portata nominale massima: 62.100 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml
<b>E2a</b> <b>E2b</b> <b>E2c</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT1</b>	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E5a</b> <b>E5b</b> <b>E5c</b>	<b>FORNO DI RISCALDO</b>	Portata nominale massima: 8.860 Nmc/h cad. Altezza dal suolo: 15,00 ml
<b>E6</b>	<b>FORNO TRATTAMENTO TERMICO – TT2</b>	Portata nominale massima: 19.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E3</b>	<b>IMPIANTO DI GRANIGLIATURA</b>	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E4</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO / PLASMA</b>	Portata nominale massima:	28.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	15,00 ml
<b>E7</b>	<b>BANCO OSSITAGLIO</b>	Portata nominale massima:	9.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	16,60 ml
<b>E8</b>	<b>BANCO TAGLIO BRAMME</b>	Portata nominale massima:	6.500 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	4,80 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
Sostanze di cui alla Tabella A1, Classe II e Tabella B, Classe III dell'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		500 mg/Nm <sup>3</sup>	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E9</b>	<b>COMUSTORE TERMICO RIGENERATIVO</b>	Portata nominale massima:	15.000 Nmc/h
		Altezza dal suolo:	15,00 ml
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
COT		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>x</sub> )		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		300 mg/Nm <sup>3</sup>	

### **Prescrizioni per tutti i punti di emissione convogliati in atmosfera:**

1. I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e successive modifiche ed integrazioni e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime;
2. I valori di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto degli impianti. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. all'articolo 271, comma 14 del d.lgs. 152/2006);

### **Prescrizioni per il solo punto di emissione convogliato in atmosfera E9:**

1. La data di messa in esercizio del punto di emissione **E9** deve essere comunicata alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006;
2. Il termine massimo per la messa a regime del punto di emissione **E9**, è fissato in 90 (novanta) giorni dalla data comunicata per la messa in esercizio;
3. Entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione **E9**, dovrà pervenire alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'ARPA FVG – SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
4. In riferimento al punto di emissione **E9** (combustore termico rigenerativo):
  - a) Il Gestore misura in continuo e registra le temperature in camera di combustione e allo sbocco del punto di emissione;
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione/disattivazione del dispositivo di abbattimento e della durata di tali fasi;
5. In riferimento al punto di emissione **E9** (bypass combustore):
  - a) Il Gestore utilizza il bypass del combustore solamente in caso di emergenza o nelle fasi di avvio o arresto dell'impianto alle seguenti vincolanti condizioni:
    - i) nella fase di avviamento dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino al raggiungimento di una temperatura di almeno 800 °C in camera di combustione, solo al raggiungimento di tale temperatura potrà essere attivato l'abbattimento mediante combustore rigenerativo con relativa emissione attraverso il punto E9;
    - ii) nella fase di arresto dell'impianto di abbattimento l'unico combustibile ammesso è il metano, tale combustibile dovrà essere utilizzato almeno fino alla completa combustione dei composti organici volatili presenti nella camera di combustione;
    - iii) ad eccezione delle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti, il bypass dovrà essere chiuso o comunque non emettere alcun tipo di inquinante durante le normali fasi di lavoro.
  - b) Il Gestore registra in continuo l'ora di attivazione / disattivazione del bypass e della durata dell'apertura dello stesso;
  - c) Il Gestore sincronizza i riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione / registrazione dei vari parametri (temperature, aperture bypass e sistemi di carico / scarico della camera di essiccazione).

### **Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera**

1. Il Gestore rispetta il valore limite per le emissioni diffuse pari al 20% di input solvente;
2. Il Gestore mette in atto tutti gli interventi necessari per il contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione con particolare riferimento alle fasi di pulizia delle apparecchiature e dei macchinari, adottando se necessario, idonee misure in conformità all'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
3. Tutte le operazioni di pulizia dei macchinari e delle apparecchiature devono essere aspirate e convogliate all'esterno.
4. Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella *"Parte I – emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti"* dell'Allegato V – *Polveri e sostanze organiche liquide* alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
5. Entro il **31 luglio 2016**, il Gestore comunica alla Regione, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, la modifica riguardante il convogliamento, in un nuovo punto di emissione in atmosfera, delle emissioni in aria ambiente attualmente provenienti dal filtro a servizio della granigliatrice;
6. Entro il **10 gennaio 2017**, il Gestore attua l'adeguamento impiantistico previsto al precedente punto 5;
7. Il Gestore, fino all'attuazione dell'adeguamento impiantistico di cui al punto 5, deve effettuare dei controlli per la verifica delle polveri aerodisperse nell'ambiente di lavoro.

### **Prescrizioni speciali per la gestione dei solventi**

1. Entro il 30 aprile di ogni anno, contestualmente alla trasmissione dei risultati del PMC, il Gestore trasmette alla Regione, alla Provincia di Udine, al Comune di San Giorgio di Nogaro, l'AAS competente per territorio, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine:
  - a) l'aggiornamento del Piano di gestione dei solventi, volto a verificare il rispetto del limite delle emissioni diffuse, secondo le indicazioni contenute nell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili alla Parte Quinta del d.lgs. n. 152/06, quantificando la voce di output O1 (emissione negli scarichi gassosi) con i dati medi rilevati mediante i campionamenti annuali effettuati secondo le modalità riportate al punto 3, del citato allegato III;
  - b) copia delle registrazioni effettuate relativamente ai quantitativi di solvente organico volatile utilizzato, per l'attività di verniciatura, nelle macchine collegate al termo combustore;
3. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico sostanze o preparati classificati con le seguenti frasi di rischio: H340, H341, (R40, R68), H350, H350i, H351, H360F e H360D (R45, R46, R49, R60, R61);
4. Il Gestore non deve utilizzare nel ciclo tecnologico COV alogenati.

### **Condizioni per la gestione degli impianti di aspirazione e trattamento del combustore termico**

1. Il combustore termico rigenerativo dovrà garantire i requisiti minimi di seguito indicati:
  - a) Nell'effluente in ingresso al combustore non possono essere presenti composti organici clorurati e alogenati;
  - b) La temperatura minima di esercizio del combustore termico rigenerativo non deve essere inferiore a 800 °C;
  - c) Il tempo di permanenza in camera di combustione del gas di processo non deve essere inferiore a 0,6 secondi alla temperatura di 800 °C;
  - d) La perdita di carico dovrà essere compresa tra 1 – 5 kPa;
  - e) La manutenzione periodica deve anche garantire il controllo della tenuta delle valvole di inversione, del livello della massa ceramica, della regolazione della strumentazione dell'impianto e dei bruciatori;
2. La temperatura in camera di combustione deve essere misurata e registrata in continuo. I dati registrati devono essere conservati su supporto informatico per almeno 5 anni. Qualora richiesti devono essere inviati entro le 24 ore successive alla richiesta;
3. Il consumo annuo di combustibile ausiliario deve essere annotato su un apposito registro che dovrà essere tenuto a disposizione degli enti competenti al controllo;
4. Non possono essere aumentati ulteriormente i carichi in ingresso al combustore termico rigenerativo;
5. Il corretto funzionamento del combustore termico rigenerativo deve essere presupposto per il mantenimento dell'emissione: nel caso di malfunzionamento dell'apparato deve essere cessata l'attività di verniciatura collegata;
6. Il combustore deve essere in funzione anche durante le fasi di pulizia e lavaggio degli impianti ad esso collegati;
7. Il Gestore deve registrare i quantitativi di solvente organico volatile utilizzati, per l'attività di verniciatura nell'impianto di verniciatura collegate al termo combustore;
8. 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;
9. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione e comunque in base a quanto indicato nel libretto d'uso e manutenzione;
10. Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati;
11. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

## **SCARICHI IDRICI**

Per l'individuazione degli scarichi delle acque reflue si fa riferimento alla Planimetria, denominata "*Planimetria emissioni, scarichi idrici, rifiuti*" – Tavola 02, Rev. 01 del 18 maggio 2012, allegata alla documentazione dell'istanza di rinnovo dell'AIA del 12 giugno 2012.

Lo **scarico S1** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in rete fognaria consortile e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti nella "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in rete fognaria*" dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*", alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Lo **scarico S2** è autorizzato allo scarico delle acque reflue in corpo idrico superficiale e deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti dalla "*Tabella 3. Valori limite di emissione in acque superficiali e in fognatura*" colonna "*scarico in acque superficiali*" dell'*Allegato 5 – Limiti di emissione degli scarichi idrici*" alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa.

Il sistema di controllo degli scarichi deve prevedere la verifica dei parametri previsti dal piano di monitoraggio.

## **RUMORE**

---

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

# 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 tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

## **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 Provinciale competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

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

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

### **Arresto definitivo dell'impianto**

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

### **Manutenzione dei sistemi**

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

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V 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
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzo di approvvigionamento idrico

### **Modalità di conservazione dei dati**

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 5 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

### **Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano**

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, Gestore della Fognatura e AAS competenti, con frequenza annuale, entro il 30 aprile successivo all'anno - solare - in cui si è svolta l'attività di autocontrollo, unitamente ad una relazione di sintesi dei risultati che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Ai sensi dell'art.29 undecies, comma 1 del D.Lgs 152/2006, il gestore trasmette alla Regione e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, per il tramite dell'ISPRA -Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale - entro il 30 aprile di ogni anno, i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo dell'anno precedente.

## **RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO**

---

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

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

<b>Soggetti</b>	<b>Affiliazione</b>	<b>Nominativo del referente</b>
Gestore dell'impianto	METINVEST TRAMETAL S.p.A.	ing. Marco CARRARA
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Responsabile della Ditta esterna
Autorità competente	Regione Autonoma FVG	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento 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 monitorare, la frequenza ed il metodo da utilizzare:

Tab. 2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione											Frequenza di controllo		Metodi
	E1 Forno a spinta	E2 Trattamento termico	E3 Granigliatura	E4 Ossitaglio plasma	E5a Forno riscaldamento	E5b Forno riscaldamento	E5c Forno riscaldamento	E6 Forno riscaldamento	E7 Ossitaglio	E8 Impianto taglio bramme	E9 Combustore termico rigenerativo	continuo	discontinuo	
Polveri totali			x	x					x	x	x		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 d.lgs. 152/06)
NOx	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x		annuale	
CO											x		annuale	
COT											x		annuale	
Si			x										annuale	
As				x					x	x			annuale	
Ni				x					x	x			annuale	
Cr				x					x	x			annuale	
Mn				x					x	x			annuale	
V				x					x	x			annuale	
Cu				x					x	x			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
<b>E1</b> Forno a spinta		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	Registro
<b>E2</b> Forno trattamento termico		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	
<b>E3</b> Impianto di granigliatura	Filtri ciclone e filtri a cartucce	- aspiratore - cartucce filtranti (manutenzione e sostituzione cartucce secondo frequenze indicate dal produttore dell'apparato, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - usura cartucce - perdita di carico - impostazione tempi di controlavaggio	Settimanale	
<b>E5a, E5b, E5c</b> <b>E6</b> Forni di riscaldamento		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	
<b>E4</b> <b>E7</b> <b>E8</b> Ossitaglio - impianto taglio bramme	Filtri a cartucce	- aspiratore - cartucce filtranti (manutenzione e sostituzione cartucce secondo frequenze indicate dal produttore dell'apparato, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - usura cartucce - perdita di carico - impostazione tempi di controlavaggio	Settimanale	
<b>E9</b> Impianto di verniciatura	Unità di post-combustione di tipo rigenerativo	Sistemi di controllo e verifica (termoelementi e pressostati)	- controllo temperatura delle camere - controllo su PLC dei parametri di funzionamento - controllo pressostato	Giornaliera	

## Acqua

Nella tabella 4 vengono specificati per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Modalità di controllo (frequenza)		Metodi
	Scarico S1 (*) (rete consortile)	Scarico S2 (**) (corpo idrico)	
pH	semestrale	annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc...
Materiali grossolani		annuale	
Solidi sospesi totali	semestrale	annuale	
BOD <sub>5</sub>	semestrale	annuale	
COD	semestrale	annuale	
Arsenico (As) e composti	semestrale	annuale	
Cromo (Cr) e composti	semestrale	annuale	
Ferro	semestrale	annuale	
Manganese	semestrale	annuale	
Nichel (Ni) e composti	semestrale	annuale	
Rame (Cu) e composti	semestrale	annuale	
Zinco (Zn) e composti	semestrale	annuale	
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	semestrale		
Azoto nitroso (come N)	semestrale		
Azoto nitrico (come N)	semestrale		
Grassi e olii animali/vegetali	semestrale	annuale	
Idrocarburi totali	semestrale	annuale	
Tensioattivi totali	semestrale		
Saggio di tossicità acuta	semestrale	annuale	

(\*) cadenza di controllo e parametri da verificare con il Gestore della rete fognaria

(\*\*) attività da mantenere fintanto che venga realizzato il collegamento alla rete fognaria

Tab. 5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico S1	Vasche di decantazione e disoleazione	- bacini - impiantistica di raccordo - pompe - filtri a coalescenza	- regolatori di livello - rilievo assorbimento elettrico pompe - spia intasamento filtri	- ispezione Vasche - pozzetti e punti prelievo - produzione fanghi - quadri elettrici comando pompe - cicli controlavaggio filtri	<u>SETTIMANALE</u> - ispezione stato generale vasche e verifica efficienza pompe ed impiantistica generale - produzione fanghi  <u>SEMESTRALE</u> - spurgo	Registro
	Vasche Imhoff	- vasca		- chiusini ispezione - produzione fanghi	<u>SEMESTRALE</u> - spurgo	
Scarico S2	Vasca di decantazione e disoleazione	- vasca		- ispezione vasca - pozzetti e punti prelievo - produzione fanghi	<u>SETTIMANALE</u> - ispezione stato generale vasca - produzione fanghi  <u>SEMESTRALE</u> - spurgo	

### Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo METINVEST TRAMETAL S.p.A., nelle postazioni di misura individuate nella relazione: Valutazione di impatto acustico – 16.04. 2012, e riassunte nella tabella seguente:

Tab. 6 – postazioni di misura

Punto misura 1	LATO SUD OPIFICIO – confine proprietà, all'altezza dell'area taglio bramme
Punto misura 2	LATO SUD OPIFICIO – confine proprietà, all'altezza del portone n. 4
Punto misura 7	LATO NORD OPIFICIO
Punto misura 11	SPIGOLO NORD OVEST OPIFICIO – confine proprietà

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno. Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate e, se necessario, saranno variate, in accordo con ARPA FVG.

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'art. 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

## Rifiuti

La tabella 7 contiene l'elenco dei rifiuti prodotti con l'indicazione dei controlli da effettuare.

Tab. 7 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080318	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
100208	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
100210	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
100215	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120112*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120117	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120199	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
130205*	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
150103	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150202*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150203	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160216	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
161104	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170405	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170411	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170504	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
170603*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200121*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

### Controllo e manutenzione

Tab. 8 – Controlli sui macchinari, punti critici e processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di riscaldamento a spinta	parametri della combustione	continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Forno Hotwork		continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Forno di trattamento termico TT1		continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Forno di trattamento termico TT2		continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione del forno)		
Filtri e dotazioni sistemi di trattamento fumi	perdita di carico $\Delta p$	giornaliera	regime	strumentale	polveri	registro informatico
	riempimento contenitori polveri da contro-lavaggio	giornaliera		visiva	polveri	
	anomalie punti di emissione	giornaliera	regime	visiva	polveri	registro informatico
Impianto trattamento acque	integrità sistema di distribuzione	giornaliera	regime	visiva	sversamenti	registro informatico
	livello olio esausto tank di contenimento	giornaliera	regime	visiva	sversamenti idrocarburi	registro informatico
Filtro a sabbia trattamento reflui di processo	corretto funzionamento sistema	giornaliera	regime	strumentale	solidi sospesi e idrocarburi	registro informatico
	stato letto filtrante	annuale	impianto fermo	visiva	solidi sospesi e idrocarburi	registro informatico
Post-combustore	parametri della combustione	continua	regime, arresto e avviamento	strumentale (automazione impianto)		PLC
Filtro granigliatrice	particolato	continua	regime	strumentale	polveri	PLC

Tab. 9 – Interventi di manutenzione ordinaria e sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di riscaldamento a spinta Forno Horwork Forno di trattamento termico TT1 Forno di trattamento termico TT2	verifica ed eventuale sostituzione refrattari	2 volte all'anno	registro informatico
Forno di riscaldamento a spinta Forno Horwork Forno di trattamento termico TT1 Forno di trattamento termico TT2	verifica ed eventuale sostituzione termocoppie	in conformità alle indicazioni riportate nel libretto d'uso E manutenzione	attività e certificati termocoppie registrati e conservati dalla manutenzione elettrica / meccanica presso uffici tecnici
Forno di riscaldamento a spinta	verifica ed eventuale sostituzione recuperatore fumi	2 volte all'anno	registro informatico
Depolveratore granigliatrice	pulizia condotte di aspirazione	ogni 6 mesi	registro informatico
	sostituzione cartucce filtranti	ogni 6 mesi	registro informatico
	verifica integrità filtri ciclone	settimanale	registro informatico
Depolveratore ossitaglio plasma	sostituzione cartucce filtranti	ogni 4 mesi	registro informatico
	verifica (lubrificazione e manutenzione) azionamenti serrande	giornaliero	registro informatico
	pulizia condotte di aspirazione	ogni 6 mesi	registro informatico
Depolveratore ossitaglio	sostituzione cartucce filtranti	in conformità alle indicazioni riportate nel libretto d'uso e manutenzione	registro informatico
	pulizia filtro preseparatoro	settimanale	registro informatico
	sostituzione filtro preseparatoro	ogni 6 mesi	registro informatico
	manutenzione fotovalvola evacuazione polveri da contro-lavaggio	ogni mese	registro informatico
Filtro a sabbia trattamento reflui di processo	contro-lavaggio letti a sabbia	giornaliero	automazione sistema
	lubrificazione pompe ed attuatori	se necessario o fermata	registro informatico
	verifica e sostituzione: pompe, attuatori, componentistica di controllo	se necessario o fermata	registro informatico
	verifica livello deposito e pulizia vasche	ogni 6 mesi	registro informatico
Impianto trattamento acque	manutenzione carro scremature	se necessario o fermata	registro informatico
	verifica livello deposito e pulizia vasche	ogni 6 mesi	registro informatico
	verifica e sostituzione: pompe, attuatori, ventilatori, componentistica di controllo	se necessario o fermata	registro informatico
Post-combustore	verifica ed eventuale sostituzione termocoppie	in conformità alle indicazioni riportate nel libretto d'uso e manutenzione	attività e certificati termocoppie registrati e conservati dalla manutenzione elettrica / meccanica presso uffici tecnici

Tab. 10 – Aree di stoccaggio

Struttura di contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Deposito scaglie				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Deposito olii e grassi esausti				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Vasche fanghi				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Deposito lubrificanti				ispezione visiva	settimanale	registrazione attività su registro informatico
Deposito bombole gas	ispezione visiva	mensile	su registro informatico			
Contenitore – distributore gasolio	ispezione visiva	mensile	su registro informatico			
Camera di preparazione vernici	ispezione visiva	mensile	su registro informatico			

### Indicatori di prestazione

In tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 11 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata di acciaio lavorato	MWh / t acciaio	annuale	registro informatico
Consumi di energia termica per tonnellata di acciaio lavorato	mc metano / t acciaio	annuale	registro informatico
Consumo acqua per tonnellata di acciaio lavorato	mc H <sub>2</sub> O / t acciaio	annuale	registro informatico
Controllo efficienza impianto di post-combustione	mgCOV / Nm <sup>3</sup>	annuale	registro informatico

## ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al D.M. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 11, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'ARPA competente per territorio, almeno 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 D.M. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tab. 12 – Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	Biennale	2
	Acqua		
	Rifiuti		
	Clima acustico		
Campionamento e analisi	A camino su un punto di emissione	Biennale	2

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO  
dott. ing. Luciano Agapito  
documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005







	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

## Decreto n. 2921

STINQ - UD/AIA/7-R

D.Lgs. 152/2006. Rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. 2871 del 12 dicembre 2007, relativa ad un impianto di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora) e delle attività ad esso connesse, sito in Comune di San Giorgio di Nogaro (UD).

**Società METINVEST TRAMETAL S.p.A.**

### IL DIRETTORE

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

**Visto** il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e successive modifiche ed integrazioni;

**Considerato** che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal citato decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato XI, alla parte seconda, del decreto legislativo medesimo e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

**Visto** il decreto ministeriale 31 gennaio 2005, con il quale sono state emanate le linee guida per alcune attività elencate nell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (ora allegato VIII alla parte seconda del decreto legislativo 152/2006);

**Visto** il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 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** gli articoli 1 e 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

**Visti** i commi da 22 a 24, dell'articolo 6, della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), che dispongono in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Visto** 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) che dispone 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 n. 2871 del 12 dicembre 2007 del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, con il quale è stata rilasciata, ai sensi dell'articolo 5 del decreto legislativo 59/2005, alla Società TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 44, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora e delle attività ad esso connesse, sito in Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico Fermi, 44;

**Vista** la nota del 3 marzo 2008, con la quale la Società Trametal S.p.a. ha chiesto l'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale per una modifica non sostanziale consistente nell'installazione di un nuovo forno trattamento termico e nella sostituzione del forno di riscaldamento a spinta esistente con uno di nuova costruzione;

**Vista** la nota del 9 gennaio 2009, con la quale è stato comunicato che la Società Trametal S.p.a. si è fusa per incorporazione nella Società Metinvest Holding Italy S.p.a. e che per effetto di tale fusione, la Società incorporante ha assunto la nuova denominazione di METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via XII Ottobre n. 2;

**Vista** la nota del 21 gennaio 2009, con la quale la Società Metinvest Trametal S.p.a. ha:

- proposto la modifica e l'integrazione al Piano di monitoraggio e controllo riguardanti sia tematiche analitiche, sia aspetti gestionali;
- trasmesso documentazione riguardante modifiche migliorative apportate all'impianto di depurazione acque, su richiesta del Consorzio Depurazione Laguna S.p.a.;

**Vista** la nota prot. n. ALP.10 – 4819 – UD/AIA/7 del 16 febbraio 2009, con la quale il Servizio competente ha chiesto al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 5 "Bassa Friulana" e al Consorzio Depurazione Laguna S.p.a., di esprimere un parere in merito alla documentazione presentata dalla Società in data 21 gennaio 2009,

al fine di definire se le modifiche proposte sono da considerarsi sostanziali, ai sensi della definizione di cui all'articolo 2, comma 1, lettera m), del d.lgs 59/2005;

**Vista** la nota prot. n. 667-U / 683 del 23 febbraio 2009, con la quale l'Unione dei Comuni Centro Economico della Bassa Friulana (Comune di San Giorgio di Nogaro) ha comunicato di non riscontrare nulla da eccepire in merito alla documentazione acquisita con nota regionale del 16 febbraio 2009;

**Vista** la nota prot. n. 2009/83209 del 25 giugno 2009, con la quale la Provincia di Udine ha comunicato che le modifiche proposte dalla Società, debitamente specificate nella documentazione presentata in data 21 gennaio 2009, si possono ritenere non sostanziali ai sensi del d.lgs 59/2005;

**Preso atto** che ARPA FVG, ARPA Dipartimento provinciale di Udine, Azienda per i servizi sanitari n. 5 "Bassa Friulana" e Consorzio Depurazione Laguna S.p.a. hanno ritenuto di non esprimere alcun parere riguardo le modifiche proposte dalla Società;

**Vista** la nota del 22 aprile 2010, con la quale la Società ha chiesto che il monitoraggio delle acque sotterranee, previsto nella Tabella 7, dell'Allegato C, al decreto n. 2871/2007 (semestrale per i primi 2 anni e annuale per gli anni successivi previo accordo con ARPA FVG) possa essere condotto con periodicità annuale;

**Vista** la nota prot. n. 10983/2010/ST del 25 novembre 2010, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine, in riferimento alla richiesta della Società riguardo la frequenza di monitoraggio dei piezometri n. 2, 3, 5 e 8, tenuto conto che per due anni (2008 e 2009), tale monitoraggio è stato condotto con frequenza semestrale e valutati i relativi dati analitici, ha comunicato alla Società stessa il proprio parere favorevole alla prosecuzione del monitoraggio con frequenza annuale, come indicato dal decreto n. 2871/2007;

**Vista** la nota del 3 febbraio 2011, con la quale la Società Metinvest Trametal S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. 152/2006, le modifiche progettate all'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l), del d.lgs medesimo, consistenti nell'installazione di un nuovo banco di ossitaglio;

**Vista** la nota prot. n. STINQ – 7140 – UD/AIA/7 del 22 febbraio 2011, con la quale il Servizio competente ha:

- inviato al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine – Servizio emissioni in atmosfera e Servizio risorse idriche, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 5 "Bassa Friulana" e al CAFC S.p.a., la documentazione fornita dalla Società in data 3 febbraio 2011;

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 20 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima, precisando che, in assenza di riscontro entro tale termine, si considererà acquisto il parere favorevole alla modifica richiesta e si procederà all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Visto** il decreto n. 548 del 7 marzo 2012, del Direttore del servizio competente, con il quale è stato preso atto dell'intervenuta modifica della titolarità dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2871/2007, dalla Società TRAMETAL

S.p.A. alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre, 3, identificata dal codice fiscale 05956630965;

**Vista** la domanda di data 12 giugno 2012, con la quale la Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. ha chiesto il rinnovo, ai sensi dell'articolo 29 octies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il citato decreto n. 2871/2007;

**Vista** la nota prot. n. STINQ - 21812 -UD/AIA/7-R del 21 giugno 2012, con la quale il Servizio competente ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda presentata dalla Società;

**Vista** la nota prot. n. STINQ – 21818 – UD/AIA/7R del 21 giugno 2012, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 5 "Bassa Friulana" e al CAFC S.p.a., la documentazione relativa alla domanda di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

**Atteso** che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Messaggero Veneto" del 30 giugno 2012, dell'annuncio previsto dall'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

**Considerato**, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui all'articolo 29 quater, comma 4, del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 0006730 – P del 10 agosto 2012, pervenuta il 14 agosto 2012, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha trasmesso il Piano di Monitoraggio e Controllo;

**Visto** il verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 22 agosto 2012, dal quale, tra l'altro, risulta che:

- il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 2844/3334 del 1 agosto 2012, con la quale l'Unione dei Comuni Centro Economico della Bassa Friulana ha comunicato che, presa visione della documentazione inviata con la nota regionale del 21 giugno 2012, non ritiene necessario avanzare osservazioni e/o richieste di integrazioni in merito;
- il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 23277/12 del 14 agosto 2012, con la quale il CAFC S.p.A. ha espresso parere favorevole al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2871 del 12 dicembre 2007, mantenendo valide ed immutate le condizioni e le modalità di scarico;
- il rappresentante della Regione ha dato lettura della comunicazione del CAFC S.p.A., trasmessa via e.mail in data 22 agosto 2012, relativa agli scarichi idrici (prescrizioni per le acque meteoriche);
- il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 2012/102191 del 17 agosto 2012, con la quale la Provincia di Udine ha espresso parere favorevole all'autorizzazione integrata ambientale, formulando delle osservazioni e dando dei suggerimenti rispettivamente in relazione alla gestione dei rifiuti e alla gestione delle acque reflue;

- il rappresentante della Società fornisce esaurienti delucidazioni in merito alle osservazioni formulate dalla Provincia di Udine con la citata nota del 17 agosto 2012;
- il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente;
- la Conferenza di servizi dopo aver valutato, modificato ed integrato, sulla base delle osservazioni dei rappresentanti degli Enti partecipanti, la Relazione istruttoria proposta dal Servizio competente, ha proceduto alla sua approvazione;

**Preso atto** che l'Unione dei Comuni Centro Economico della Bassa Friulana (Comune di San Giorgio di Nogaro), la Provincia di Udine, l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 5 "Bassa Friulana", il CAFC S.p.A. e l'AATO Centrale Friuli, non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 22 agosto 2012 e che per effetto 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;

**Vista** la nota prot. n. STINQ – 28743 – UD/AIA/7-R del 29 agosto 2012, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di San Giorgio di Nogaro, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 5 "Bassa Friulana", al CAFC S.p.a. e alla Società, copia del verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 22 agosto 2012;

**Viste** le note trasmesse via e.mail in data 23 agosto 2012 e 24 agosto 2012, con le quali rispettivamente la Società e ARPA Dipartimento provinciale di Udine hanno segnalato alcune imprecisioni nella parte descrittiva della Relazione istruttoria;

**Constatata** la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di procedere al rinnovo, con le modifiche richieste, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il richiamato decreto n. 2871 del 12 dicembre 2007 e di correggere le imprecisioni contenute nell'approvata Relazione istruttoria, come richiesto da ARPA e dalla Società;

**Visto** l'articolo 66, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

**DECRETA**

**Art. 1** - Ai sensi dell'articolo 29 octies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, è rinnovata, con modifiche, a favore della Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. con sede legale in Genova, via Dodici Ottobre n. 3, identificata dal codice fiscale 05956630965, l'autorizzazione integrata ambientale n. 2871 del 12 dicembre 2007, relativa ad un impianto di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora) e delle attività ad esso connesse, sito in Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), via Enrico, Fermi n. 44.

**Art. 2** - L'autorizzazione di cui all'articolo 1 comprende:

- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- autorizzazione allo scarico (capo II, del titolo IV, della parte terza, del decreto legislativo 152/2006).

**Art. 3** - La durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **5 (cinque)** anni dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

**Art. 4** - La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate nell'**allegato A** al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati nell'**allegato B** al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e controllo indicato nell'**allegato C** al decreto stesso.

**Art. 5** - Per quanto non espressamente disposto nella presente autorizzazione, il gestore dell'impianto applica le disposizioni del decreto legislativo 152/2006.

**Art. 6** - Qualora la Società 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. 7** - La Società, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 29 quattordices, comma 4. La medesima comunicazione viene indirizzata anche ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA.

**Art. 8** - L'Ente di controllo (ARPA) accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore dell'impianto, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore dell'impianto, degli obblighi di comunicazione.

**Art. 9** - L'Ente di controllo (ARPA) comunica al Servizio competente e al gestore dell'impianto, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

**Art. 10** - Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto legislativo 152/2006, comunica, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 7, del decreto legislativo medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche al Servizio competente.

**Art. 11** - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, del decreto legislativo medesimo.

**Art. 12** - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito negli allegati IV e V, al decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e dalla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009, a **versare ad ARPA** la tariffa stessa, secondo le modalità previste all'articolo 6, comma 1, del citato decreto ministeriale e all'articolo 6, comma 23bis, della legge regionale n. 2/2006, che qui di seguito vengono indicate:

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

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

**Art. 13** - Il gestore dell'impianto è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 12 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle misure di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006 e delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, commi 2 e 6, del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, commi 1 e 4, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

**Art. 14** - Il gestore dell'impianto, alla chiusura definitiva dello stesso, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale di ARPA 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 all'articolo 12 del presente decreto.

**Art. 15** - Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengono le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo.

**Art. 16** - Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio della presente autorizzazione, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario,

nell'interesse della salute pubblica, può chiedere al Servizio competente di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo medesimo.

**Art. 17** - Ai fini della consultazione da parte del pubblico, i documenti e gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione nonchè i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

**Art. 18** - Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR del Friuli Venezia Giulia, ai sensi dell'art. 3 della legge 7 agosto 1990, n. 241, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero, in alternativa, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Trieste, **19 DIC. 2012**

**DIRETTORE DEL SERVIZIO**  
Ing. Pierpaolo Gubertini



ambd2

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda Metinvest Trameital S.p.A. è situata nel Comune di San Giorgio di Nogaro in Via E. Fermi n. 44, al Foglio 1 sezione B mappale 65 e occupa una superficie complessiva di 141.369 mq della quale 45.858 mq risultano coperti e 1.638 mq occupati dagli impianti tecnologici.

Sul lato est, corrispondente all'ingresso principale dello stabilimento sono presenti:

- un'area destinata a verde;
- parcheggio per autovetture;
- un'area di sosta degli autotreni.

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Zona industriale Aussa-Corno
Case di civile abitazione	Presenza di edifici residenziali sul versante sud-ovest dello stabilimento (circa 90 mt dal punto di confine di proprietà), in Comune di Carlino
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	- Strada provinciale 80 - Collegamento ferroviario - Cluster elettrico - Porto Nogaro Ad una distanza maggiore di 1 km- Autostrada A4
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	- Fiume Corno
Riserve naturali, parchi, zone agricole	- L'area ad Ovest è classificata agricola - a distanza maggiore di 1 km è presente un'area umida tra le più importanti a livello nazionale e internazionale, facente parte della rete di aree umide riconosciute dalla Convenzione di Ramsar e all'interno della rete nazionale delle aree da tutelare, il parco Naturale della Laguna definito dalla LR 42/96
Pubblica fognatura	- gestita da CAFC S.p.A.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	- Presenza di metanodotti e ossigenodotto
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	- Presenza di elettrodotti di potenza superiore a 15 Kw
Altro	Le aree esterne nord, est e sud adiacenti allo stabilimento sono classificate industriali; le aree esterne a ovest sono classificate come zone agricole.

## Descrizione fabbricati

- fabbricato direzionale: contiene uffici e spogliatoi. La centrale termica a servizio dell'immobile. Presso gli uffici è installata la pesa per autocarri
- stabilimento: struttura in acciaio e tamponamenti laterali in lamiera e fabbricati in cemento armato blindato, uffici tecnici e laboratorio qualità. Il capannone adibito a laminatoio e magazzino lamiera è separato dal corpo uffici.

## **Descrizione piazzale**

Presso il piazzale si trovano le seguenti strutture:

- posto di guardia per il controllo dell'accesso in azienda;
- cabina elettrica alta tensione (132 Kv);
- sottostazione elettrica (132 Kv in entrata e 11 Kv in uscita);
- sei stazioni di trasformazione da 11 Kv a 400 v;
- cabina SNAM;
- impianto di raffreddamento forno a spinta;
- impianto di depurazione acque di raffreddamento;
- deposito lubrificanti;
- banco taglio bramme;
- impianto trattamento acque meteoriche;
- 2 pozzi artesiani per uso igienico sanitario e industriale;
- Raccordo ferroviario completo di pesa ferroviaria;
- Piazzole deposito rifiuti.

## **Aree esterne**

Le aree scoperte (piazzali) sono utilizzate per deposito delle materie prime (bramme), scarti di produzione e circolazione mezzi di trasporto e movimentazione. Presso il piazzale lato Sud è installato l'impianto di ossitaglio per le bramme.

Fronte strada sono dislocati i parcheggi per le autovetture dei dipendenti.

## **Impianti termici di riscaldamento**

Nel fabbricato uffici è presente un impianto termico a radiatori con generatore di potenza inferiore a 30 kW per il riscaldamento degli ambienti.

## **Impianti termici di processo**

Il ciclo produttivo comprende una serie di impianti termici di processo alimentati a gas metano a rete, necessari per il riscaldamento delle materie prime e semilavorati:

- forno a spinta da 100 ton/ora mod. TENOVA avente potenzialità complessiva pari a 67.450 Kw;
- forno di riscaldamento mod. HOTWORK avente potenzialità complessiva di 7.200 kW;
- forno di trattamento termico (TT1) dei prodotti laminati con potenzialità pari a 6.652 kW;
- forno di trattamento termico (TT2) da 17 ton/ora mod. PRISMA dei prodotti laminati con potenzialità pari a 9.108 kW.

## **Impianti di servizio**

- impianto di riduzione e misura di gas metano collegato a rete SNAM con portata di 11.000 Stm<sup>3</sup>/ora con pressione di esercizio di 8-12 bar;
- linea di distribuzione di gas metano
- gruppo ossitaglio;
- sedici carroponete varie portate per la movimentazione delle lamiere e bramme;
- impianto di trattamento acque di processo;
- misuratore di spessore a raggi X.

## **Depositi di servizio**

- deposito di ossigeno;
- deposito gas combustibili in bombole sciolte;
- deposito di oli industriali;
- 1 contenitore-distributore di gasolio, avente capacità massima di 9.000 lt
- piazzola attrezzata per il deposito di scaglie di laminazione, legno, fanghi palabili da impianto di trattamento acque di processo, refrattari di scarto e alcune tipologie di rifiuti pericolosi confezionati.

## **Raccordo ferroviario**

Il raccordo ferroviario Metinvest Trameal spa è allacciato al binario di dorsale del consorzio Aussa-Corno a sua volta collegato alla stazione di San Giorgio di Nogaro.

## CICLO PRODUTTIVO

L'attività consiste modificare in modo permanente la forma e le caratteristiche meccaniche del materiale in ingresso.

Il materiale in ingresso è costituito da:

- Bramme: sono prodotti semifiniti di sezione rettangolare, ottenuti o dalla laminazione dei lingotti colati o dalla colata continua. Le bramme sono utilizzate per la produzione di prodotti laminati a caldo piani.

La Metinvest Trameal spa produce lamiere da treno, utilizzando le bramme in acciaio come materia prima.

Le bramme provenienti da fonderie terze vengono recapitati da automezzi e/o carri ferroviari.

Le bramme vengono immagazzinate in area esterna. Le bramme vengono tagliate a misura in area esterna dedicata a "taglio bramme".

Le piattine vengono trasportate mediante autocarro presso il parco piattine all'interno dello stabilimento in prossimità del forno di riscaldamento. Successivamente le piattine vengono laminate attraverso una serie di passaggi nella gabbia di laminazione finché non raggiungono lo spessore, la larghezza e la lunghezza programmate.

### Certificazione di qualità

Il sistema di qualità Tra metal è certificato secondo la norma internazionale UNI EN ISO 9001:2000 rilasciata la prima volta in data 11/08/1999 dall'ente accreditato Det Norske Veritas Italia S.r.l. (DNV).

La Metinvest Trameal è in possesso del certificato di controllo di produzione in fabbrica, emesso dal Servizio Tecnico Centrale del Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici attestante l'applicazione di tutte le disposizioni della norma EN 10025-1:2005.

### Descrizione linea produttiva

- banco taglio bramme: composto da un banco di taglio di lunghezza pari a 29-000 mm e un portale traslante dotato di 4 cannelli;
- forno riscaldamento a spinta (a regime dal 2008): 100 ton/ora mod. TENOVA avente potenzialità complessiva pari a 67.450 Kw con riscaldamento bilaterale. Funzionamento a gas naturale;
- gabbia di laminazione del tipo IV alto reversibile di fabbricazione Danieli & C Officine Meccaniche spa (installata nel 2003) : un treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene all'interno un telaio, i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza tra i cilindri per impartire la deformazione al materiale;
- discagliatrice: durante il riscaldamento dei forni si formano sulla superficie del materiale delle scaglie che devono essere rimosse per evitare che lascino impronte sul materiale durante la laminazione. La rimozione di dette scaglie avviene spruzzando acqua ad alta pressione (200 bar) sulla superficie del materiale. Dalla fase di discagliatura derivano dei reflui contenenti le scaglie di laminazione.
- forno di riscaldamento mod. HOTWORK Combustione Technology Ltd avente potenzialità complessiva di 7.200 kW: capacità di riscaldamento a lotti per 126 tonnellate con temperatura di funzionamento compresa tra i 1.1250 e 1.270 °C;
- forno di trattamento termico TT1 dei prodotti laminati con potenzialità pari a 6.652 kW: con capacità di riscaldamento 17,4 ton/h mod. Kvaerner Metals Davy. Il riscaldamento delle lamiere parte da una temperatura di 20°C fino a una temperatura di trattamento tra i 915 e i 1.500 °C. L'impianto di aspirazione fumi è costituito da tre caminelle a tiraggio naturale posizionate equidistanti lungo la lunghezza del forno.
- forno di trattamento termico TT2 da 17 ton/ora mod. PRISMA dei prodotti laminati con potenzialità pari a 9.108 kW (a regime dal 2008): con temperatura di infornamento di circa 20 °C fino ad una temperatura massima inferiore ai 900 °C. L'impianto di aspirazione fumi è costituito da due impianti tra loro separati: impianto aspirazione fumi dal forno e impianto aspirazione fumi dai bruciatori.
- Banchi di ossitaglio e plasma:
  - o Due banchi su cui sono montati e lavorano un portale per il taglio plasma ed un portale per l'ossitaglio. L'emissione convogliata di questi banchi ossitaglio/plasma è identificata dalla sigla E4;
  - o Un banco dotato di portale per l'ossitaglio. L'emissione convogliata di questo banco ossitaglio è identificata dalla sigla E7.

- Impianto di granigliatura modello Banfi tipo LAMI 3/V 2,5/8 TP4: la granigliatura consiste nel pulire e lucidare le lamiere investendole con un getto di graniglia di acciaio uniforme proveniente dalle 8 turbine posizionate sei sopra e sei sotto;
- Impianto di trattamento acque industriali: l'impianto di laminazione a caldo utilizza acqua industriale per il raffreddamento delle apparecchiature e del prodotto laminato. L'acqua è fornita da un pozzo artesiano ubicato nell'area dello stabilimento. Il consumo di acqua è di circa 20 mc/h.

## ENERGIA

All'interno della Società non sono presenti impianti per la produzione di energia elettrica.

L'energia termica prodotta viene consumata per riscaldare le bramme e operare i trattamenti termici alle lamiere.

Nel 2011 sono stati registrati i seguenti consumi:

- energia elettrica: 30.094,30 MWh
- energia termica: 321.650,75 MWh

## EMISSIONI

### Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera presenti nello stabilimento sono state autorizzate con decreto AIA n. 2871 del 12/12/2007.

I punti di emissione autorizzati sono i seguenti

- emissione E1 forno di riscaldamento a spinta TENOVA
- emissioni E2a-E2b-E2c forno trattamento termico TT1
- emissione E3 impianto di granigliatura
- emissione E4 banco ossitaglio/plasma
- emissioni E5a-E5b-E5c forno di riscaldamento Hotwork

A seguito delle comunicazioni di modifica non sostanziale del 3 marzo 2008, 21 gennaio 2009, 22 aprile 2010 e 3 febbraio 2011, sono stati aggiunti i seguenti punti di emissione:

- emissione E6 forno di trattamento termico TT2
- emissione E7 Banco ossitaglio

L'accessibilità ai punti di campionamento è garantita da scale di risalita e piattaforma di campionamento.

### Scarichi idrici

Gli scarichi idrici presenti nello stabilimento sono state autorizzate con: decreto AIA n. 2871 del 12/12/2007.

I punti di emissione autorizzati sono i seguenti

- scarico **S1**: scarico nella fognatura di Zona Industriale delle acque reflue civili E' costituito dalle acque di supero dell'impianto di trattamento acque e dalle acque nere provenienti dai locali servizi igienici ed è recapitato nella rete fognaria pubblica gestita dal CAFC S.p.A. Dal maggio 2012 sono inoltre convogliate tutte le acque meteoriche della nuova area di deposito scaglie (R2) e dall'area taglio bramme.
- scarico **S2**: scarico in corpo idrico superficiale delle acque di prima pioggia. Classificato come scarico di acque meteoriche di dilavamento aree non produttive in corpo idrico superficiale. Dal mese di maggio 2012 a questo scarico afferiscono esclusivamente le acque di prima pioggia derivanti da aree dove non si svolge attività produttiva. Le acque vengono raccolte attraverso una rete dedicata e convogliate ad una vasca di sedimentazione fisica per consentire la sedimentazione dei materiali in sospensione e la parte oleosa. Il sistema raccoglie le acque meteoriche dei primi 15 minuti di pioggia considerando un'altezza di lama d'acqua di 5 mm. Dopo il trattamento l'acqua meteorica è convogliata nel canale adiacente all'impianto.

### Scarico delle acque meteoriche delle coperture

Tutte le acque meteoriche raccolte dalle coperture vengono confluite nei corpi idrici superficiali presenti nei lati nord e sud dello stabilimento.

## Emissioni sonore

Si evidenzia che attualmente il Comune di San Giorgio di Nogaro non ha predisposto alcuna zonizzazione acustica ed in attesa vigono i limiti del D.P.C.M. 01/03/1991. Il complesso Metinvest Trametal spa è inserito in "zona industriale – D1".

L'orario di lavoro è impostato su 3 turni nelle 24 ore e la valutazione di impatto acustico è stata svolta sui turni diurni e notturni. Dai rilievi acustici effettuati in data 30/03/2012 si è rilevato che il maggior peso delle emissioni acustiche è da attribuirsi all'impianto di taglio bramme (per quanto concerne le immissioni sul versante sud) e dai motori della gabbia di laminazione, depurazione ed aspirazione (posti sul versante nord).

## RIFIUTI

La Società dichiara che i rifiuti sono gestiti in conformità al D.lgs. 152/2006. I rifiuti vengono raccolti e smaltiti con frequenza regolare. Sono presenti depositi temporanei per i rifiuti. Non sono presenti aree di stoccaggio rifiuti

La Società produce i seguenti rifiuti (riferiti al 2011):

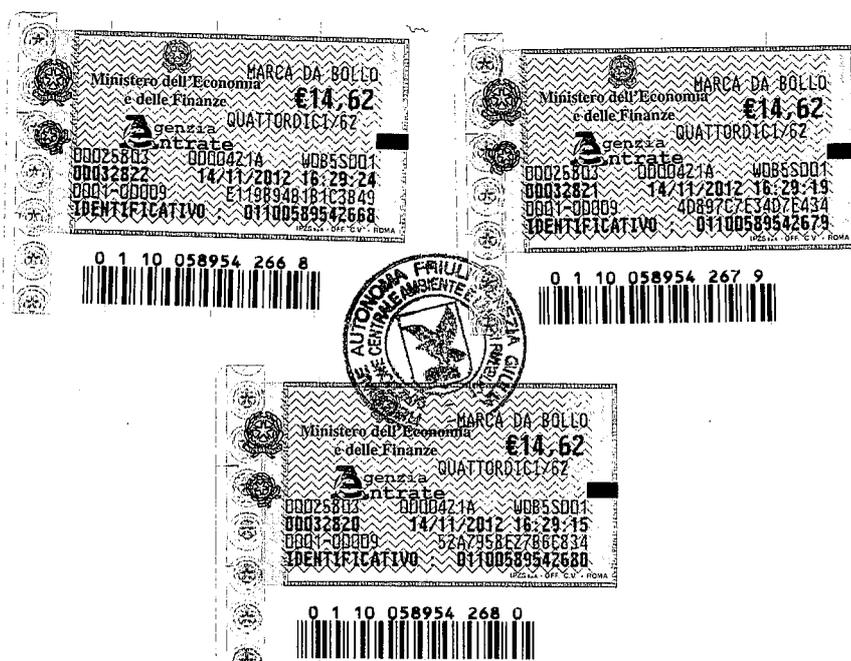
cod CER	Descrizione	Impianti/fasi provenienza	Stato fisico	Quantità prodotta	Area stoccaggio	Modalità stoccaggio	destinazione
080318	Toner esaurito	Attività ufficio	Solido	200 kg	Magazzino cancelleria	Scatole	D15
100208	Polveri da impianto di aspirazione fumi di ossitaglio	Rifilatura lamere. Aspirazione fumi impianto ossitaglio-plasma	Polvere	45.860 kg	R7	Big-bag su bancali	R13
100210	Scaglia di laminazione	Riscaldamento bramme e processo di discagliatura	Solido	9.960,393 ton	R2	Sfuso in cumuli	R4-R13
100215	Fango da impianto di trattamento acque di raffreddamento	Trattamento acque da raffreddamento	Fangoso palabile	1.876,980 ton	R2	Sfuso in cumuli	D1-R13
120112*	Grasso esausto	Laminatoio/manutenzione	Fangoso palabile	29.340 kg	R3	Fusti metallici su bancale	D15
120117	Polveri da impianto di aspirazione fumi di granigliatura	Granigliatura lamiera. Aspirazione fumi granigliatrice	Solido 90.040 kg	R5	R5	Big bag	D1-D13
120117	Mole abrasive di scarto	Riparazione lamiera. Sostituzione mole esaurite	Solido	4.220 kg	R1	Big bag	D15
120199	Rottame ferroso	Taglio testa e coda lamiera	Solido	34.971,740 ton	R4	Cumuli	R4-R13
130205*	Olio esausto	Laminatoio/manutenzione	Liquido	29.080 kg	R3	Fusti metallici	R13
150103	Legno da imballo	Scarico materie prime e carico prodotti finiti	Solido	76.600 kg	R2	Cumuli	R13
150106	Rifiuti misti da imballaggi	Disimballo materie prime	Solido	5.260 kg	R1	Container	R13
150110*	Bombolette spray vuote	Manutenzione	Solido	270 kg	R1	Fusti metallici	R13-D15

150202*	Filtri dell'olio	Manutenzione	Solido	100 kg	R3	Fusti metallici	D15
150203	Stracci sporchi	Manutenzione	Solido	30.300 kg	R1	Press-container	D15
150203	Filtri a cartuccia	Manutenzione di filtrazione	Solido	1.970 kg	R1	Big-bag	D15
160213*	Apparecchiature elettroniche	Manutenzione	Solido	340 kg	R1	Bancali	D15-R13
160216	Apparecchiature elettroniche	Manutenzione	Solido	23.160 kg	R1	Bancali	R13
161104	Refrattari esausti	Manutenzione forni	Solido	24.820 kg	R2	Container	R13
170405	Ferro e acciaio	Rifilature lamiere e rottame di officina	Solido	4.069,880 kg	R6	Cumuli-container	R13
170411	Cavi di rame	Manutenzione elettrica	Solido	3.900 kg	R1	Container	R13
170504	Rifiuti da pulizia piazzali	Spezzamento viabilità interna ed esterna	Solido	320.700 kg	R2	Container	D1
170603*	Materiale isolante	Manutenzione	Solido	680 kg	R1	Big-bag	D15
200121*	Lampade fuori uso	Manutenzione	Solido	180 kg	R1	Scatole di cartone	R13

## BONIFICHE

L'area dell'azienda rientra nel Sito inquinato di interesse nazionale della Laguna di Grado e Marano.

L'area in cui insiste il sito produttivo in argomento è stata restituita agli usi legittimi, senza prescrizioni. Si ritiene pertanto che possono essere omessi i controlli sulle acque sotterranee.



# ALLEGATO A



## MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il gestore dichiara che all'interno dello stabilimento vengono applicate le seguenti MTD pubblicate con D.M. 31 gennaio 2005.

<b>CONDIZIONAMENTO DEL SEMILAVORATO</b>		
Adozione delle seguenti tecniche alla scarfatura tramite macchinario fisso: <ul style="list-style-type: none"> <li>• sistema di captazione delle emissioni e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto o elettrofiltro a secco o ad umido (nel caso di fumi molto umidi).</li> <li>• trattamento delle acque derivanti dalla filtrazione ad umido per la separazione dei solidi.</li> </ul>	NON APPLICATA	Tali tecniche sono applicabili ai nuovi impianti con macchinario fisso e non sono applicabili per operazioni manuali di scarfatura. <u>Attività non presente nell'attuale ciclo produttivo</u>
Adozione di un sistema fisso di captazione delle emissioni che si verificano durante la molatura e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto.	NON APPLICATA	Tali tecniche sono applicabili ai nuovi impianti con macchinario fisso e non sono applicabili per operazioni manuali di scarfatura. <u>Attività non presente nell'attuale ciclo produttivo</u>
<b>RISCALDO DEL SEMILAVORATO</b>		
Per i nuovi forni di riscaldamento, in fase progettuale, possono essere considerate una combinazione delle seguenti tecniche		
Adozione di idonee misure costruttive volte ad incrementare la durata del materiale refrattario, riducendone la possibilità di danneggiamento	APPLICATA	La composizione chimica dei refrattari prevede un'elevata percentuale di allumina (minimo 60%) in modo da garantire la massima durata nel tempo
Adozione, per i forni a marcia discontinua, di refrattari a bassa massa termica in modo da ridurre le perdite legate all'accumulo di energia ed i tempi necessari per l'avviamento del forno	APPLICATA	Le protezioni termiche sono suddivise in due strati: il primo interno in materiale refrattario, il secondo esterno in materiale isolante a ridotta massa termica. In tal modo il regime termico del forno ha una ridotta inerzia.
Riduzione delle sezioni di passaggio dei materiali in ingresso ed in uscita dal forno (riduzione aperture porte, adozione di porte multi-segmento, etc), in modo da ridurre le perdite energetiche dovute alla fuoriuscita dei fumi e l'ingresso di aria esterna nel forno,	APPLICATA	Sul lato di infornamento sono installati dei deflettori con lo scopo di ridurre la dispersione termica verso l'esterno. La sequenza di sfornamento è programmata in modo da ridurre al minimo il tempo di apertura delle porte del forno. L'apertura delle porte è divisa in due fasi in modo da mantenerle alla massima apertura solo per il tempo effettivamente necessario per l'estrazione del materiale caldo.
Adozione di misure (ad es. supporti a bassa dissipazione di temperatura detti "cavalieri", guide inclinate nei forni a longheroni, sistemi di compensazione) per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale in riscaldamento (skid marks), dovuti al contatto del materiale stesso con i sistemi di supporto all'interno del forno	APPLICATA	Il materiale in riscaldamento appoggia su "cavalieri in acciaio" refrattario per tutta la lunghezza del forno.

<p>Adozione di un sistema di controllo della combustione.</p> <p>In particolare, il controllo del rapporto aria/combustibile è necessario per regolare la qualità della combustione, poiché assicura la stabilità della fiamma ed una combustione completa. Inoltre più il rapporto aria/combustibile è vicino a quello stechiometrico, più il combustibile è sfruttato in modo efficiente e più sono basse le perdite energetiche nei fumi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), in ciascuna zona di controllo della temperatura i collettori di combustibile e aria comburente sono dotati di un dispositivo di misura accoppiato ad un trasmettitore e ad una valvola di regolazione della portata.</p> <p>La misurazione della portata di aria comburente e gas viene effettuata mediante diaframma di misura. La variabile primaria dei sistemi di controllo della portata di aria/combustibile è costituita dalla temperatura di zona, mentre la variabile secondaria è il rapporto combustibile/aria. Il sistema di controllo della portata è a controllo incrociato, in modo che la portata aria/comburente e di combustibile rientrino in un intervallo prestabilito che viene controllato in ogni situazione di funzionamento. Inoltre il sistema di controllo automaticamente limita la mandata di combustibile in funzione dell'aria disponibile e a seconda del rapporto selezionato, il controllo della pressione di combustione del forno può essere effettuato mediante il programma supervisore che funziona sui PC che costituiscono l'interfaccia uomo macchina nella sala di controllo, i dati di ingresso vengono inseriti nel PC e il programma di supervisione controlla i cicli di combustione (può controllare i processi del forno in diverse modalità di funzionamento del forno). Per quanto riguarda il forno di trattamento termico TT2 (E6), il controllo della combustione è realizzato tramite un sistema di automazione basato su PLC, livello 1, collegato tramite rete ethernet ad un sistema di supervisione software (di livello 2) ed opera secondo i dati di input del livello 3. Le principali funzioni di automazione implementate per l'impianto di combustione sono misura portata aria/combustione totale al forno, misura portata gas totale al forno, regolazione temperatura zone, regolazione pressione aria comburente, regolazione pressione forno, totalizzazione consumo gas e controllo della presenza di ossigeno all'interno della camera del forno. Per ogni zona di regolazione è installato un regolatore di temperatura che provvede a regolare in continuo la temperatura di esercizio della zona interessata in funzione di un set-point gestito dal sistema di controllo. Il segnale ad impulsi on-off in uscita dal regolatore di temperatura, opportunamente elaborato, provvede ad operare un'opportuna rotazione automatica dell'accensione dei bruciatori.</p>
--	------------------	--

		<p>In funzione della durata degli impulsi on-off in uscita dal regolatore di temperatura, il bruciatore interessato rimane acceso per un tempo appropriato ad assicurare, congiuntamente all'intervento degli altri bruciatori, il massimo livello di turbolenza all'interno del forno ed il massimo livello di uniformità di temperatura.</p> <p>Gli interventi di ogni singolo bruciatore nel gruppo delle zone e di ogni zona nel complesso del forno, sono distribuiti nel tempo in modo da far sì che l'alternarsi delle condizioni di on e off non provochino nel complesso una variazione apprezzabile di portate totali di gas e aria comburente e quindi delle pressioni nei relativi collettori. Il sistema di automazione progettato su PLC per la gestione dell'impianto di combustione è tale da ottimizzare al meglio le sue stesse prestazioni in termini di rendimento che di efficienza energetica.</p>
<p>Scelta del tipo di combustibile per il riscaldamento dei forni (in funzione della disponibilità) ai fini della riduzione delle emissioni di SO<sub>2</sub>.</p> <p>In un ciclo integrato possono essere utilizzati i gas di recupero siderurgici (gas di cokeria, gas di altoforno, gas di acciaieria), a volte miscelati con gas naturale. Nel caso di utilizzo del gas di cokeria, quest'ultimo può essere sottoposto, ove possibile, ad un processo di desolforazione presso gli impianti di produzione (cokerie). I combustibili liquidi sono in particolare utilizzati in caso di indisponibilità dei combustibili gassosi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'unico combustibile utilizzato per tutti i forni (riscaldamento e trattamento) è il gas naturale con il quale è possibile raggiungere emissioni convogliate al camino di convogliamento in atmosfera dei fumi di combustione SO<sub>2</sub> 100 mg/Nmc</p>
<p>Adozione di bruciatori radianti sulla volta del forno, che per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NO<sub>x</sub> più bassi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (E1), i bruciatori utilizzati sono progettati per ridurre al minimo le emissioni di NO<sub>x</sub> ed ottimizzati (caratteristiche della fiamma, efficienza ed emissioni inquinanti) in funzione del combustibile e della posizione (laterale o sulla volta). I bruciatori localizzati sulla volta si trovano nella zona di mantenimento.</p>

<p>Adozione di bruciatori a basso NOx (low-NOx). I bruciatori low- NOx sono progettati per ridurre il livello delle emissioni di NOx. I principali criteri di progettazione su cui tali bruciatori si basano sono: riduzione della temperatura di picco della fiamma, riduzione del tempo di permanenza nella zona ad alta temperatura e riduzione della disponibilità di ossigeno nella zona di combustione, il preriscaldamento dell'aria comburente, che è una tecnica applicata, ove possibile, per aumentare l'efficienza energetica dei forni (e quindi per abbassare il consumo di combustibile e le emissioni degli altri inquinanti di un processo di combustione), comporta concentrazioni di NOx più elevate nelle emissioni dei forni che ne sono dotati.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), i bruciatori a ultra basso NOx funzionano a gas naturale ed aria comburente preriscaldata. I deflettori dell'aria comburente sono progettati per funzionare ad alta pressione in modo da avere un'elevata velocità di flusso. I gas di scarico sono quindi espulsi dal blocco bruciatore ad una velocità molto alta e con la loro energia cinetica producono una forte turbolenza nella camera del forno.</p> <p>Per quanto riguarda il forno di trattamento termico TT2 (E6), l'impianto di combustione aria-gas naturale prevede l'impiego di 44 bruciatori a fiamma libera del tipo auto-recuperativo, funzionanti con regolazione di temperatura del tipo on-off, installati sulle pareti laterali del forno di cui N° 22 superiormente al pass-line e N° 22 inferiormente.</p>
<p>Recupero del calore dei fumi di combustione per preriscaldare all'interno dei forni continui, attraverso una zona di preriscaldamento, il materiale caricato nei forni.</p> <p>In fase progettuale, può essere prevista all'interno del forno una zona di preriscaldamento del materiale caricato, in modo da assicurare un adeguato recupero di calore dai fumi di combustione</p> 	<p>APPLICATA</p>	<p>Per quanto riguarda il forno di riscaldamento a spinta (Ei), i gas di scarico escono dal forno attraverso un sistema di presa e vengono poi convogliati in un recuperatore e in fine al camino a tiraggio forzato. Il recuperatore installato è a convezione realizzato specificatamente per questo impianto. Temperatura fumi a monte recuperatore aria 840-850°C; Temperatura fumi a valle recuperatore aria 400-410°C; Temperatura entrata aria 20°C; Temperatura uscita aria 515- 520°C. Per quanto riguarda il forno di trattamento termico TT2 (E6), le emissioni gassose prodotte dalla combustione vengono trasferite, dopo il recupero del calore residuo, nell'atmosfera tramite un impianto di estrazione fumi dotato di un camino esterno. Ogni bruciatore è equipaggiato con un proprio recuperatore di calore; la tipologia dei bruciatori installati prevede che l'80% dei fumi prodotti sia aspirato all'interno dei bruciatori stessi per provvedere al riscaldamento dell'aria comburente; solo la rimanente quota di fumi (20%) sarà evacuata all'esterno del forno. La tipologia autorecuperativa di ultima generazione dei bruciatori proposti e la gestione on-off della temperatura presentano notevoli vantaggi rispetto alla soluzione tecnica tradizionale ed in particolare il recupero di calore superiore alla norma conseguito tramite il preriscaldamento diretto dell'aria comburente all'interno del corpo bruciatore (le temperature di preriscaldamento si aggirano attorno ai 550 °C con temperatura del forno massimo di 900 °C, mentre nei casi tradizionali si attestano attorno ai 450 °C).</p>

		I bruciatori (installati sopra e sotto il pass-line allo scopo di realizzare un riscaldamento bilaterale della carica) assicurano una più uniforme trasmissione del calore all'interno delle lamiere e massimo sfruttamento del gas di utilizzo.
<p>Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente. I sistemi recuperativi sono costituiti da scambiatori di calore, installati prima dell'immissione in atmosfera dei fumi di combustione, che consentono il trasferimento del calore continuamente dei fumi caldi all'aria comburente in ingresso, o da bruciatori che hanno questi scambiatori già incorporati singolarmente.</p> <p>Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente fino a 600°C.</p> <p>I sistemi rigenerativi sono costituiti da due scambiatori di calore (rigeneratori) contenenti, ad esempio, materiale ceramico: mentre un rigeneratore viene riscaldato per contatto diretto con i fumi caldi della combustione, altro ancora caldo riscalda l'aria comburente. Dopo un certo periodo il processo è invertito scambiando i flussi.</p> <p>Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente più elevate (superiori a 600°C). In alternativa e ove vi è la necessità di vapore per il laminatoio a caldo, può essere possibile che il calore recuperato dai fumi di combustione sia utilizzato per la produzione di vapore o altro.</p>	APPLICATA	<p>Sul forno di riscaldamento è installato un recuperatore di calore sul condotto di evacuazione fumi a monte del ventilatore di estrazione, il recuperatore è a fascio tubiero in corrente forzata. I fumi di scarico preriscaldano l'aria comburente.</p> <p>I forni di trattamento utilizzano bruciatori auto-recuperativi che sfruttano il flusso di fumi caldi in fase di evacuazione per preriscaldare l'aria comburente.</p>
<p>Adozione della carica calda o della laminazione diretta</p> <p>In tal modo può essere sfruttato il contenuto termico residuo dei prodotti semilavorati provenienti dalla colata continua, caricandoli ancora caldi nei forni di riscaldamento, riducendo i tempi di stoccaggio del materiale.</p> <p>La laminazione diretta, rispetto alla carica calda, prevede temperature di inforamento più elevate</p>	NON APPLICATA	Non pertinente con l'attuale processo produttivo
DISCAGLIATURA		
<p>Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di discagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando è effettivamente necessario ed il volume d'acqua è quindi adattato alla necessità</p>	APPLICATA	<p>La gestione del processo di discagliatura è completamente automatica. L'altezza della rampa superiore è controllata dal sistema e segue lo spessore del materiale in lavorazione, ciò permette di abbattere i consumi d'acqua aumentando le prestazioni del processo (l'azione avviene in prossimità del materiale).</p>

		Una serie di fotocellule, 3 per la dicagliatura primaria e 3 per la secondaria, comandano: Pre-riempimento delle tubazioni, apertura valvola di spruzzaggio e chiusura valvola di spruzzaggio. Il nuovo software di laminazione infine (LIVELLO2) permette di gestire il pattern di discagliatura in funzione della tipologia e delle caratteristiche del prodotto.
LAMINAZIONE		
<p>Riduzione delle perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbozzatore al treno finitore:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo del Coli Box (e del Coil Recovery Fornace).</li> </ul> <p>Nel Coli Box, il prodotto intermedio che esce dal treno sbozzatore viene avvolto in un coil, che successivamente viene posizionato su un dispositivo di svolgimento svolto ed inviato al treno finitore. Nel caso di brevi rallentamenti della linea a valle del Coli Box, il coli può rimanere in attesa per un tempo maggiore; inoltre nel caso di interruzioni lunghe il coli può essere conservato nei cosiddetti forni di recupero del calore "Coil Recovery Furnace", dove viene ripristinata la temperatura di laminazione.</p>	NON APPLICATA	Non pertinente con l'attuale processo produttivo
<p>Riduzione delle perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbozzatore al treno finitore:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo degli scudi termici sulle tavole di trasferimento,</li> </ul> <p>La tavola a rulli di trasferimento dal treno sbozzatore al treno finitore può essere equipaggiata ove possibile con scudi termici per ridurre le perdite di temperatura del materiale mentre è trasportato e per diminuire la differenza di temperatura tra la testa e la coda del materiale in ingresso al treno finitore.</p>	APPLICATA	Il treno di laminazione è composto da un'unica gabbia di laminazione e la via rulli non è provvista di coibentazioni contro la dispersione del calore in quanto la laminazione è posizionata direttamente a valle del forno senza pertanto provocare perdite significative di temperatura.
<p>Spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici con trattamento delle acque al sistema di depurazione delle acque di laminazione. Tale sistema permette di abbattere alla fonte le eventuali emissioni di particolato.</p>	APPLICATA	Le rampe per lo spruzzaggio, modulano l'altezza seguendo il movimento dei cilindri di lavoro, in questo modo l'espulsione dell'acqua avviene in prossimità della lamiera in ciclo. L'apertura delle valvole di spruzzaggio è controllata dal software di laminazione. In funzione delle dimensioni del materiale in ciclo, una serie di elettrovalvole comanda l'apertura delle sezioni di rampa interessate dalla larghezza della lamiera. Tutte le acque di processo impiegate in questo ciclo, vengono raccolte attraverso appositi cunicoli ed inviate al sistema di trattamento e depurazione acque.

<p>Sistema di captazione dell'aeriforme alle gabbie del treno finitore (in particolare le ultime gabbie) con depolverazione tramite filtri a tessuto. Per aeriformi particolarmente umidi, in alternativa ai filtri a tessuto, può essere adottato un sistema di abbattimento ad umido.</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>Non pertinente con l'attuale processo produttivo</p>
<p>Adozione di un sistema di captazione e depolverazione mediante filtri a tessuto per la riduzione delle emissioni di polveri che possono derivare dalla spianatura dei nastri</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>Non pertinente con l'attuale processo produttivo</p>
<p>LAMINAZIONE</p>		
<p>Adozione delle seguenti tecniche relative alla tornerie cilindri:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilizzo di sgrassatori a base d'acqua, fin quando è tecnicamente accettabile in funzione del grado di pulizia richiesto; nel caso di utilizzo di solventi organici, sono da preferire quelli privi di cloro;</li> <li>• trattamento, ove possibile, dei fanghi di molatura tramite separazione magnetica, per recuperare le particelle metalliche e consentirne il successivo avvio a riciclo/recupero;</li> <li>• smaltimento appropriato dei rifiuti derivanti dalle lavorazioni (ad es. grasso rimosso dai cuscinetti, mole consumate, residui di molatura, cilindri di laminazione consumati, etc.);</li> <li>• trattamento degli effluenti liquidi (provenienti dai raffreddamenti, degli sgrassaggi, dalla molatura) negli impianti di trattamento dell'acqua previsti per la laminazione a caldo.</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'attività di torneria cilindri viene affidata a ditte esterne. La pulizia della gabbia di laminazione avviene con l'utilizzo di idropulitrice a caldo senza uso di sgrassanti. L'acqua reflua viene avviata all'impianto di trattamento acque di raffreddamento circuito diretti.</p>
<p>TRATTAMENTO ACQUE</p>		
<p>Riduzione del consumo e dello carico dell'acqua utilizzando, per quanto possibile, circuiti a ricircolo</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si dispone di due circuiti trattamento-raffreddamento acque, denominati circuito Diretti e circuito "Indiretti". Il primo circuito è un combinato per il raffreddamento ed il trattamento (sedimentazione, disoleazione) dell'acqua di processo (acqua scaglia), mentre il secondo è un combinato per il raffreddamento dell'acqua di servizio inviata alle utenze secondarie (scambiatori di calore in genere) ed il circuito antincendio. I sistemi di trattamento e raffreddamento sono dei circuiti a ricircolo puri mentre non si può considerare tale: l'acqua per l'antincendio e l'acqua di alimentazione per Pannello "pompe discagliatura".</p>

<p>Trattamento delle acque di processo contenenti scaglie ed olio e riduzione dell'inquinamento negli effluenti utilizzando una combinazione appropriata di singole unità di trattamento, come ad esempio fosse scaglie, vasche di sedimentazione, filtri, torri di raffreddamento</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Il sistema di ricircolo per acqua di processo denominato Diretti, è costituito dalle seguenti unità di trattamento: Fossa scaglie primaria (nella quale avviene la sedimentazione più grossolana), fossa scaglia secondaria (nella quale avviene la sedimentazione della coda grossolana e della scaglia fine), chiarificatore longitudinale (nel quale decantano i fanghi di processo e dal quale viene asportato l'olio surnatante), raffreddamento dell'acqua attraverso le torri evaporative e reinvio al processo di laminazione (questa è la parte conclusiva del sistema di trattamento acqua scaglia). L' acqua in eccesso, a valle delle torri refrigeranti, sedimenta nuovamente in una serie di vasche metalliche prima di passare attraverso il filtro a sabbia per il trattamento definitivo dei reflui da inviare in fognatura. Nell'acqua all'ingresso del filtro a sabbia viene dosata un'apposita soluzione di poliammina.</p>
<p>Adozione delle seguenti misure per prevenire l'inquinamento delle acque da parte degli idrocarburi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Accurata manutenzione di tenute, guarnizioni, pompe, etc.</li> <li>• Utilizzo di idonei cuscinetti per i cilindri di lavoro e di appoggio ed adozione di indicatori di perdite sulle linee di lubrificazione</li> <li>• Raccolta e trattamento delle acque di drenaggio</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• I componenti indicati sono soggetti a manutenzione preventiva; inoltre a magazzino si dispone di tutta la componentistica di ricambio necessaria per intervenire in caso di guasto (tenute-guarnizioni-cuscinetti ecc.) in modo da limitare al massimo perdite di lubrificanti in linea.</li> <li>• Si utilizzano componenti meccanici che soddisfino i requisiti tecnici d'impiego definiti nelle specifiche macchina. Tutte le linee di lubrificazione e di azionamento idraulico, sono dotate degli accessori atti ad individuare le perdite (indicatori di livello tank, flussostati o pressostati ecc.).</li> <li>• Le acque di drenaggio vengono inviate al sistema di trattamento descritto in precedenza. In testa al chiarificatore longitudinale, opera un apposito disoleatore (oil-skimmer) per il recupero del surnatante; l'olio recuperato dallo skimmer viene inviato attraverso una pompa a membrana ad un serbatoio di stoccaggio. I reflui, prima di essere inviati allo scarico in rete fognaria, vengono trattati in un filtro a granulato di quarzo adatto a trattenere le sostanze sedimentabili ed eventuali residui d'olio.</li> </ul>
<p>Riciclo nel processo siderurgico o vendita per altri utilizzi delle scaglie di laminazione derivanti dagli impianti di trattamento dell'acqua</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le scaglie di laminazione vengono avviate a impianti di recupero in Italia e all'estero, conformemente alle norme tecniche e ambientali.</p>

Disidratazione ed idoneo smaltimento dei fanghi oleosi	APPLICATA	I fanghi di risulta, provenienti dal circuito "Diretti", sedimentano in due apposite vasche denominate "letti di essiccamento" dotate di un sistema di drenaggio che consente la disidratazione del materiale. I fanghi derivanti da tale processo vengono opportunamente smaltiti secondo i tempi e i modi previsti dalla normativa vigente in materia di rifiuti
Utilizzo di sistemi di raffreddamento ad acqua separati e funzionanti in circuiti chiusi	APPLICATA	I due sistemi di raffreddamento per acque di processo (circuito Diretti) e per acque di servizio (circuito Indiretti), sono separati tra loro ed operano entrambi in regime di circuito chiuso. L'alimentazione dell'anello di ricircolo pompe discagliatura e garantito dall'impianto Indiretti.



# ALLEGATO B

Il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale viene concesso alla Società METINVEST TRAMETAL S.p.A. relativamente allo stabilimento di San Giorgio di Nogaro, Via Enrico Fermi n. 44, a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

### **Emissione E1 (Forno a spinta)**

i valori si riferiscono a tenore di ossigeno pari al 5%

- Ossidi di azoto (NOx) 500 mg/Nmc

### **Emissione E2a-E2b-E2c (forno trattamento termico TT1)**

i valori si riferiscono a tenore di ossigeno pari al 5%

- Ossidi di azoto (NOx) 500 mg/Nmc

### **Emissione E3 (Impianto di granigliatura)**

- Sostanze D.lgs n. 152/2006 - Parte Quinta, Allegato I, Tab A1, Classe II e Tab. B, Classe III 5 mg/Nmc

- Polveri totali 5 mg/Nmc

### **Emissione E4 (Banco ossitaglio/plasma)**

- Sostanze D.lgs n. 152/2006 - Parte Quinta, Allegato I, Tab A1, Classe II e Tab. B, Classe III 5 mg/Nmc

- Polveri totali 5 mg/Nmc

- Ossidi di azoto (NOx) 500 mg/Nmc

### **Emissioni E5a, E5b, E5c (Forno di riscaldamento)**

i valori si riferiscono a tenore di ossigeno pari al 5%

- Ossidi di azoto (NOx) 500 mg/Nmc

### **Emissione E6 (forno di trattamento termico TT2)**

i valori si riferiscono a tenore di ossigeno pari al 5%

- Ossidi di azoto (NOx) 500 mg/Nmc

### **Emissione E7 (Banco ossitaglio)**

- Sostanze D.lgs n. 152/2006 - Parte Quinta, Allegato I, Tab A1, Classe II e Tab. B, Classe III 5 mg/Nmc

- Polveri totali 5 mg/Nmc

- Ossidi di azoto (NOx) 500 mg/Nmc

## PRESCRIZIONE

Entro 6 mesi dall'entrata in vigore del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale la Società dovrà presentare un progetto comprensivo del cronoprogramma per la realizzazione delle opere di captazione e trattamento delle emissioni derivate dal banco taglio brame.

Il nuovo punto di emissione E8 dovrà rispettare i seguenti limiti:

### Emissione E8 (Banco taglio bramme)

- Sostanze D.lgs n. 152/2006 - Parte Quinta, Allegato I, Tab A1, Classe II e Tab. B, Classe III	5 mg/Nmc
- Polveri totali	5 mg/Nmc
- Ossidi di azoto (NOx)	500 mg/Nmc

I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e successive modifiche ed integrazioni e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

La data di messa in esercizio del punto E8 dovrà essere comunicata alla Regione, alla Provincia, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 5 "Bassa Friulana" e all'ARPA (sede Centrale e Dipartimento provinciale di Udine), con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'art. 269, del D.Lgs.152/2006 e successive modifiche ed integrazioni.

Il termine massimo per la messa a regime del punto E8, è fissato in 90 (novanta) giorni dalla data comunicata per la messa in esercizio.

Entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto E8, dovrà pervenire alla Regione, alla Provincia, al Comune di San Giorgio di Nogaro, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 5 "Bassa Friulana" e all'ARPA (sede Centrale e Dipartimento provinciale di Udine), copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime.

## SCARICHI IDRICI

Lo scarico 1 deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti dalla tab. 3 colonna scarico in rete fognaria allegato 5 parte terza del D.Lgs. 152/2006, senza alcuna deroga concessa. Il sistema di controllo dello scarico deve prevedere la verifica dei parametri previsti dal piano di monitoraggio.

Lo scarico n. 2 deve rispettare i limiti di emissione delle sostanze inquinanti previsti dalla tab. 3, allegato V alla parte terza del D.Lgs. 152/2006. Il sistema di controllo degli scarichi deve prevedere la verifica dei parametri previsti dal piano di monitoraggio.

## RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di San Giorgio di Nogaro, la Società dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

Dovranno essere effettuati gli autocontrolli previsti nel piano di monitoraggio.

La Società dovrà attuare interventi atti a ridurre le emissioni acustiche imputabili:

- all'impianto di taglio bramme
- ai motori della gabbia di laminazione, depurazione ed aspirazione.



# 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 tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

## 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 guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore 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 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, al Gestore della Fognatura, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG.

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

### Arresto definitivo dell'impianto

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

### Manutenzione dei sistemi

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

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

### Accesso ai punti di campionamento

La Società 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
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzo di approvvigionamento idrico.

### Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 5 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

### Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, Gestore della Fognatura e ASS competenti, con frequenza annuale, entro il 30 aprile successivo all'anno - solare - in cui si è svolta l'attività di autocontrollo, unitamente ad una relazione di sintesi dei risultati

che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Ai sensi dell'art.29 *undecies*, comma 1 del D.Lgs 152/2006, il gestore trasmette alla Regione e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, per il tramite dell'ISPRA -Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale - entro il 30 aprile di ogni anno, i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo dell'anno precedente.

## RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

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

Soggetti	Affiliazione	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	METINVEST TRAMETAL S.p.A.	GIUSEPPE FRACASSO
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Responsabile della Ditta esterna
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

## ATTIVITA' 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 monitorare, la frequenza ed il metodo da utilizzare:

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione										Frequenza controllo		Metodi
	E1 Forno a spinta	E2 Trattamento termico	E3 Granigliatura	E4 Ossitaglio / plasma	E5a Forno riscaldamento	E5b Forno riscaldamento	E5c Forno riscaldamento	E6 Forno riscaldamento	E7 Ossitaglio	E8 impianto taglio bramme	continuo	discontinuo	
Polveri Totali			X	X					X	X		Annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
NOx	X	X		X	X	X	X	X	X	X		Annuale	
Si			X									Annuale	
As				X					X	X		Annuale	
Ni				X					X	X		Annuale	
Cr				X					X	X		Annuale	
Mn				X					X	X		Annuale	
V				X					X	X		Annuale	
Cu				X					X	X		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
<b>E1</b> Forno a spinta		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	Registro
<b>E2</b> Forno trattamento termico		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	
<b>E3</b> Impianto di granigliatura	Filtri ciclone e filtri a cartucce	- aspiratore - cartucce filtranti (manutenzione e sostituzione cartucce secondo frequenze indicate dal produttore dell'apparato, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - usura cartucce - perdita di carico - impostazione tempi di controlavaggio	Settimanale	
<b>E5a</b> <b>E5b</b> <b>E5c</b> <b>E6</b> Forni di riscaldamento		Bruciatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- controllo combustione - verifica termocoppie	Giornaliera	
<b>E4 - E7- E8</b> Ossitaglio - impianto taglio bramme	Filtri a cartucce	- aspiratore - cartucce filtranti (manutenzione e sostituzione cartucce secondo frequenze indicate dal produttore dell'apparato, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - usura cartucce - perdita di carico - impostazione tempi di controlavaggio	Settimanale	

## Acqua

Nella tabella 4 vengono specificati per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

**Tab 4 –Inquinanti monitorati**

Parametri	Modalità di controllo (frequenza)		Metodi
	Scarico S1 (*) (rete consortile)	Scarico S2 (**) (corpo idrico)	
pH	semestrale	annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Materiali grossolani		annuale	
Solidi sospesi totali	semestrale	annuale	
BOD <sub>5</sub>	semestrale	annuale	
COD	semestrale	annuale	
Arsenico (As) e composti	semestrale	annuale	
Cromo (Cr) e composti	semestrale	annuale	
Ferro	semestrale	annuale	
Manganese	semestrale	annuale	
Nichel (Ni) e composti	semestrale	annuale	
Rame (Cu) e composti	semestrale	annuale	
Zinco (Zn) e composti	semestrale	annuale	
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	semestrale		
Azoto nitroso (come N)	semestrale		
Azoto nitrico (come N)	semestrale		
Grassi e olii animali/vegetali	semestrale	annuale	
Idrocarburi totali	semestrale	annuale	
Tensioattivi totali	semestrale		
Saggio di tossicità acuta	semestrale	annuale	

(\*) cadenza di controllo e parametri da verificare con il Gestore della rete fognaria

(\*\*) attività da mantenere fintanto che venga realizzato il collegamento alla rete fognaria

**Tab. 5 – Sistemi di depurazione**

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico S1	Vasche di decantazione e disoleazione	- bacini - impiantistica di raccordo - pompe - filtri a coalescenza	- regolatori di livello - rilievo assorbimento elettrico pompe - spia intasamento filtri	- ispezione Vasche - pozzetti e punti prelievo - produzione fanghi - quadri elettrici comando pompe - cicli controlavaggio filtri	<u>SETTIMANALE</u> - ispezione stato generale vasche e verifica efficienza pompe ed impiantistica generale - produzione fanghi  <u>SEMESTRALE</u> spurgo	Registro
	Vasche Imhoff	vasca		- chiusini ispezione - produzione fanghi	<u>SEMESTRALE</u> spurgo	
Scarico S2	Vasca di decantazione e disoleazione	vasca		- ispezione vasca - pozzetti e punti prelievo - produzione fanghi	<u>SETTIMANALE</u> - ispezione stato generale vasca - produzione fanghi  <u>SEMESTRALE</u> spurgo	

## Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo METINVEST TRAMETAL Spa, nelle postazioni di misura individuate nella relazione *Valutazione di impatto acustico – 16.04. 2012*, e riassunte nella tabella seguente

**Tab. 6. postazioni di misura**

Punto misura 1	LATO SUD OPIFICIO – confine proprietà, all'altezza dell'area taglio bramme
Punto misura 2	LATO SUD OPIFICIO – confine proprietà, all'altezza del portone n°4
Punto misura 7	LATO NORD OPIFICIO
Punto misura 11	SPIGOLO NORD OVEST OPIFICIO – CONFINE PROPRIETA'

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art. 23 della L.R.16 del 18.06.07,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo METINVEST TRAMETAL Spa, che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con Arpa, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo METINVEST TRAMETAL Spa. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; 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'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

## Rifiuti

La tabella 7 contiene l'elenco dei rifiuti prodotti con l'indicazione dei controlli da effettuare.

**Tab. 7 – Controllo rifiuti in uscita**

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080318	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
100208	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi
100210	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
100215	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120112*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120117	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120199	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

130205*	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		<i>caratteristica del rifiuto analisi chimica</i>	<i>annuale</i>	<i>conservazione analisi</i>
150103	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150202*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150203	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160216	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
161104	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170405	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170411	recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170504	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		<i>caratteristica del rifiuto analisi chimica</i>	<i>annuale</i>	<i>conservazione analisi</i>
170603*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200121*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

### Controllo e manutenzione

Tab. 8 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Impianti, Macchine, Sistemi, Punti critici	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione	Riferimenti per le modalità di intervento e la registrazione
Forni di riscaldamento	- combustione	- bruciatori / secondo le indicazioni del produttore ed il regime di utilizzo	Registro (annotazione attività e data esecuzione)
Pompe, attuatori, ventilatori, sensori, misuratori	- Condizioni di efficienza - assorbimento elettrico	Giornalieri /secondo periodi di funzionamento	
Impianti di trattamento acque	- stato generale, efficienza - livello depositi	- Verifiche e pulizia, Come tab.5 - sostituzione media filtranti secondo le indicazioni del produttore ed il regime di utilizzo	
Filtri e dotazioni trattamento emissioni in atmosfera	- resa - perdita di carico - assorbimento elettrico ventilatori	- Verifiche funzionali come tab.3 - sostituzione media filtranti secondo le indicazioni del produttore	
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Stato generale/ristagni acque/eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera /responsabili di reparto	

**Tab. 9 – Aree di stoccaggio**

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Deposito scaglie (piattaforma cls)				visivo sullo stato della struttura in cls	giornaliero	registro
Fanghi (container)	visivo	giornaliero	registro			
Cere e grassi (container)	visivo	giornaliero	registro			
Oli esausti (fusti)	visivo	giornaliero	registro			
Emulsioni officina (fusti)	visivo	giornaliero	registro			
Deposito lubrificanti(fusti)	visivo	giornaliero	registro			

### Indicatori di prestazione

In tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

**Tab. 10 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione**

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata di acciaio lavorato	MWh/ t acciaio	annuale	Supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata di acciaio lavorato	Mc metano/t acciaio	annuale	Supporto informatico
Consumo acqua per tonnellata di acciaio lavorato	mc H2O/t acciaio	annuale	Supporto informatico

### ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 11, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 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 d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tab. 11 – Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	Biennale	2
	Acqua		
	Rifiuti		
	Clima acustico		
Campionamento e analisi	A camino su un punto di emissione	Biennale	2

