

(*)I valori riportati sono riferiti al quantitativo annuo 2005 (vedi All. 27_1)

Nelle successive tabelle vengono riportate le descrizioni dei consumi di materie prime, materiali ausiliari, acqua ed energia oltre alle informazioni relative agli scarichi idrici relative ad un anno di riferimento ed alla massima capacità produttiva.

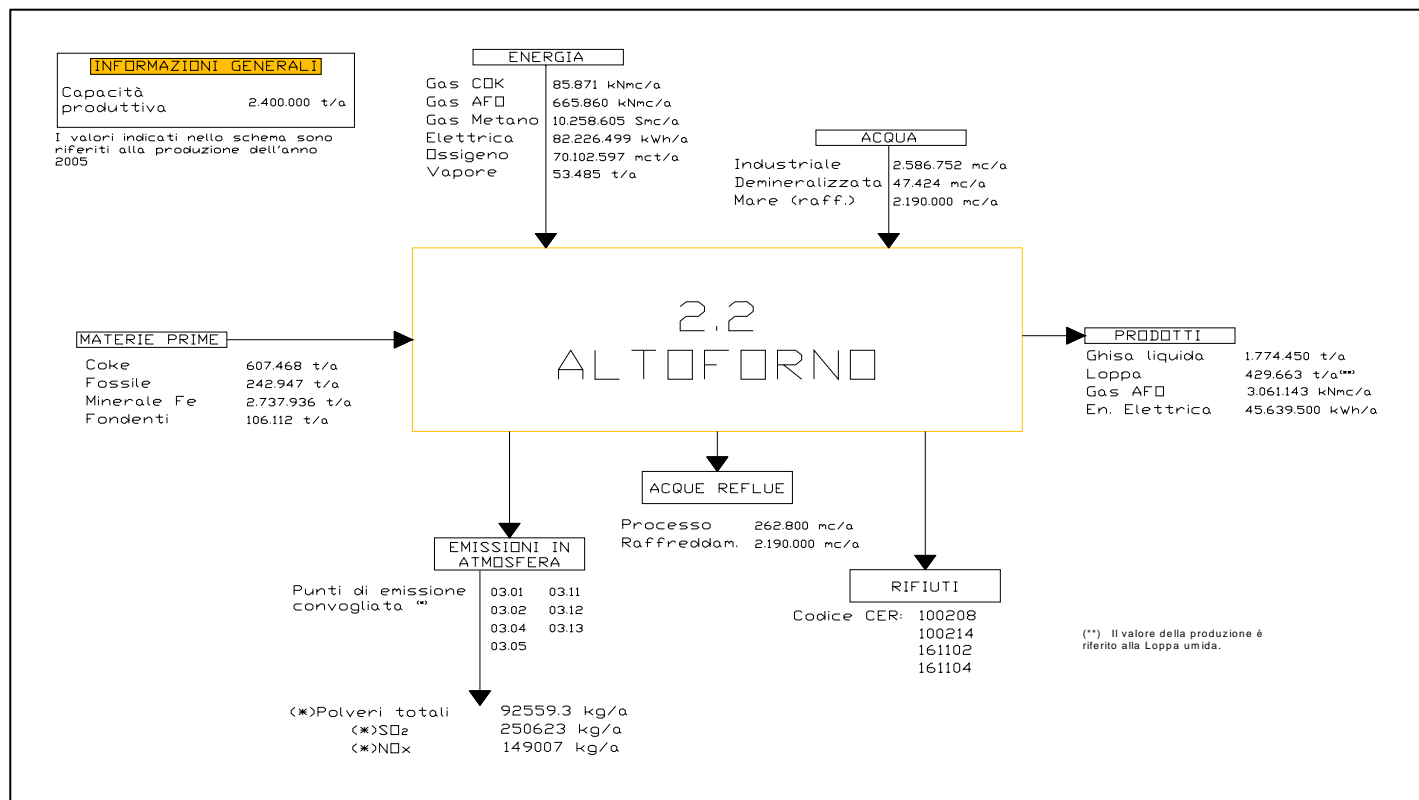
Tabella 6 – Materie prime in ingresso al ciclo produttivo della cokeria.

Descrizione	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Anno di riferimento	Consumo annuo
Fossile	Materia prima grezza semi-lavorata	1.3_a	Solido	2005	669.557 t/anno
		1.3_b 1.3_c		Cap. produttiva	701.413 t/anno

5.3. Flussi di processo e bilanci energetici

Nello schema riprodotto in Figura 14 sono evidenziati i flussi di processo in ingresso ed in uscita all'attività IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora".

Figura 14 – Flussi in ingresso ed in uscita dall'Attività IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora"



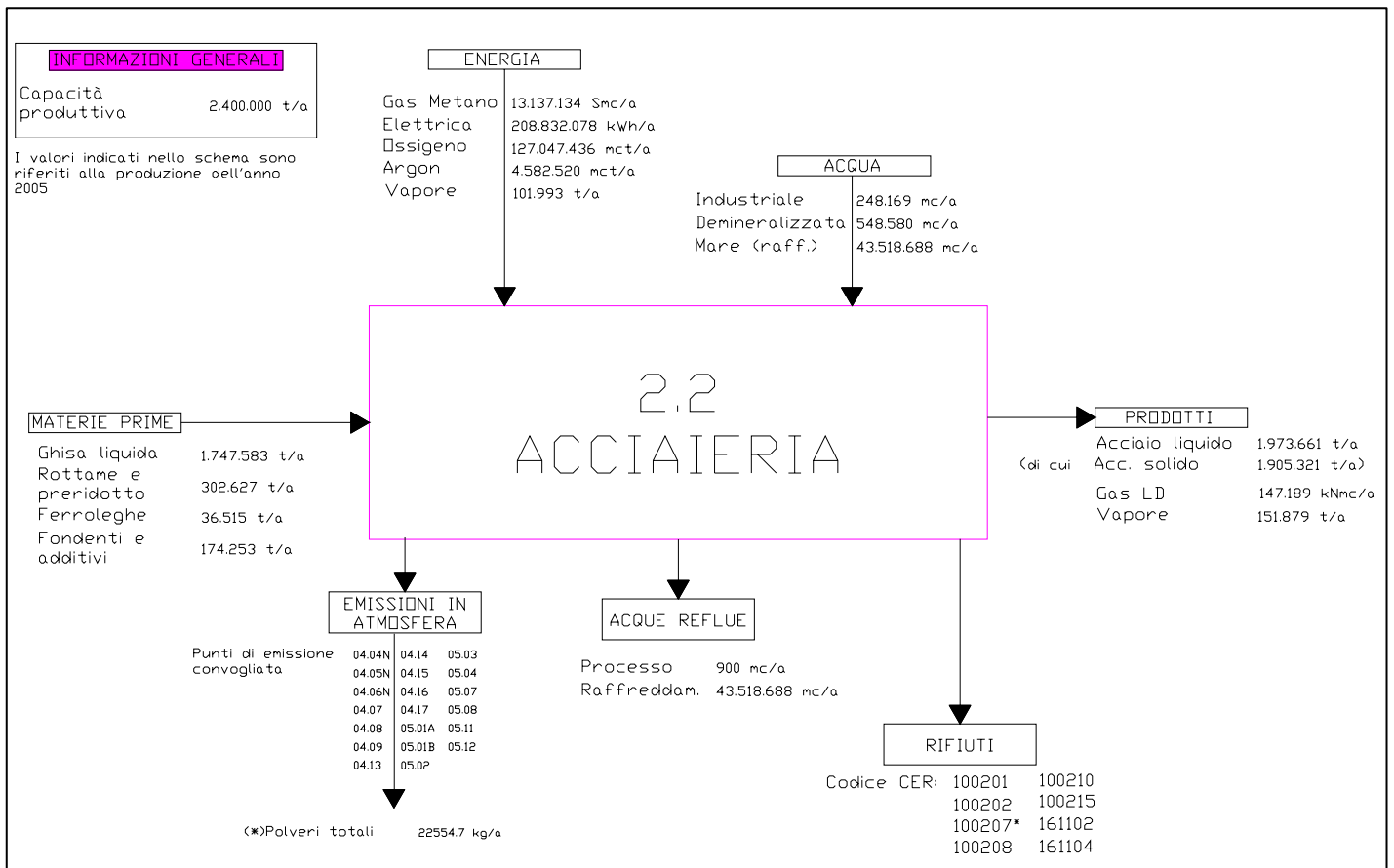
(*I valori riportati sono riferiti al quantitativo annuo 2005 (vedi All. 27_1)

Nelle successive tabelle vengono riportate le descrizioni dei consumi di materie prime, materiali ausiliari, acqua ed energia oltre alle informazioni relative alla produzione di energia ed agli scarichi idrici relative ad un anno di riferimento ed alla massima capacità produttiva.

7.3. Flussi di processo e bilanci energetici

Nello schema riprodotto in Figura 23 sono evidenziati i flussi di processo in ingresso ed in uscita all'attività IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora".

Figura 23 – Flussi in ingresso ed in uscita all'attività IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora".



(*)I valori riportati sono riferiti al quantitativo annuo 2005 (vedi All. 27_1)

Nelle successive tabelle vengono riportate le descrizioni dei consumi di materie prime, materiali ausiliari, acqua ed energia oltre alle informazioni relative agli scarichi idrici relative ad un anno di riferimento ed alla massima capacità produttiva.

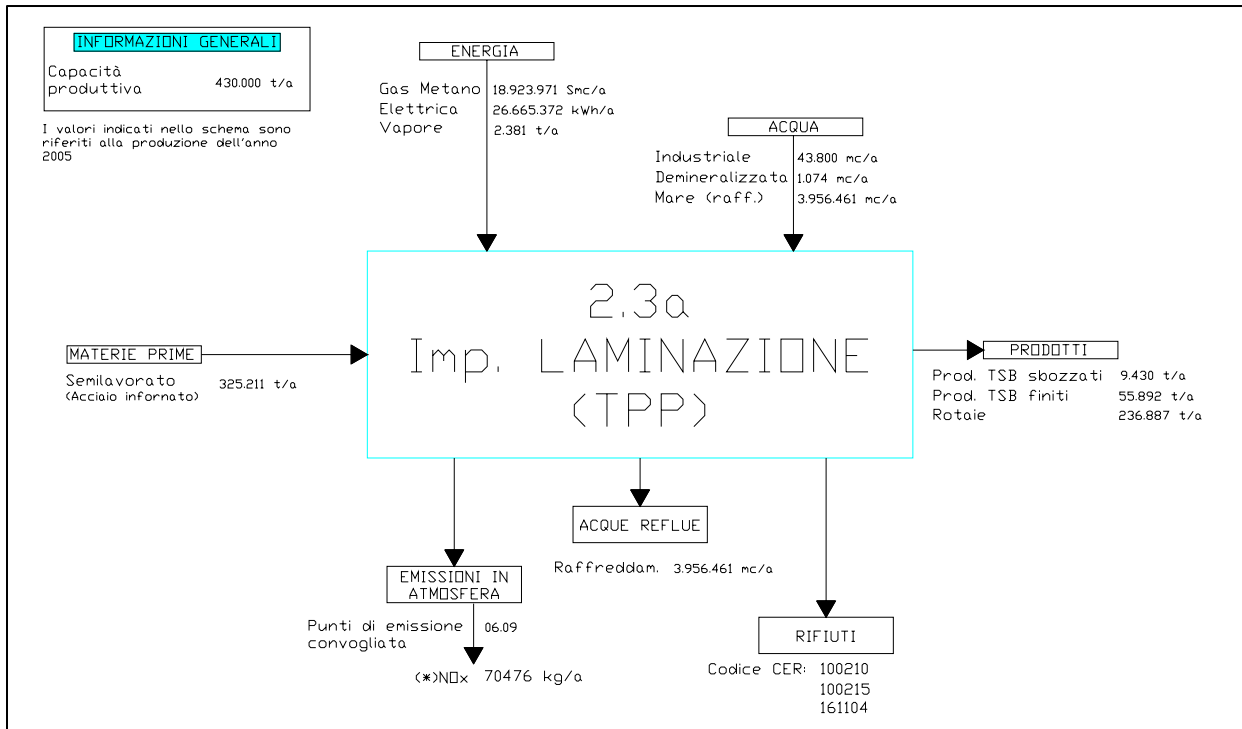


Figura 49 - Flussi in ingresso ed in uscita all'attività IPPC 2.3 "Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: a) laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora". Treno TMP.

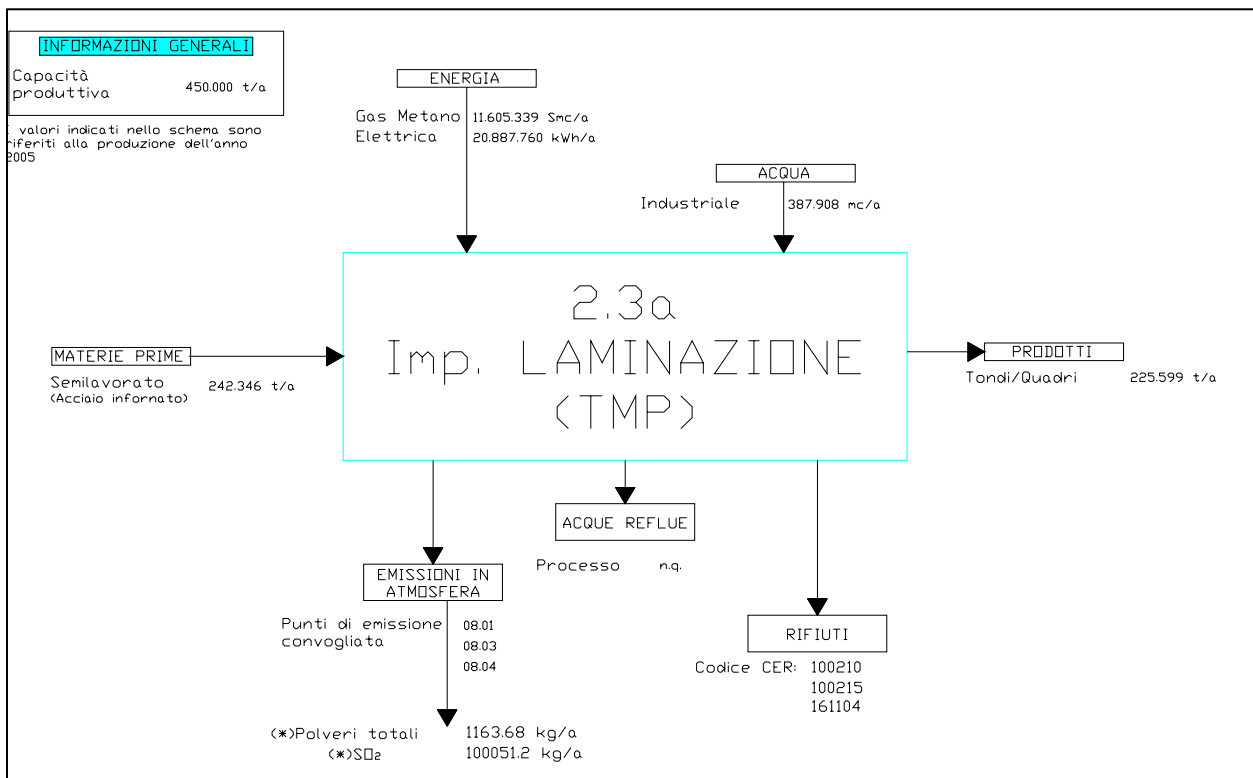
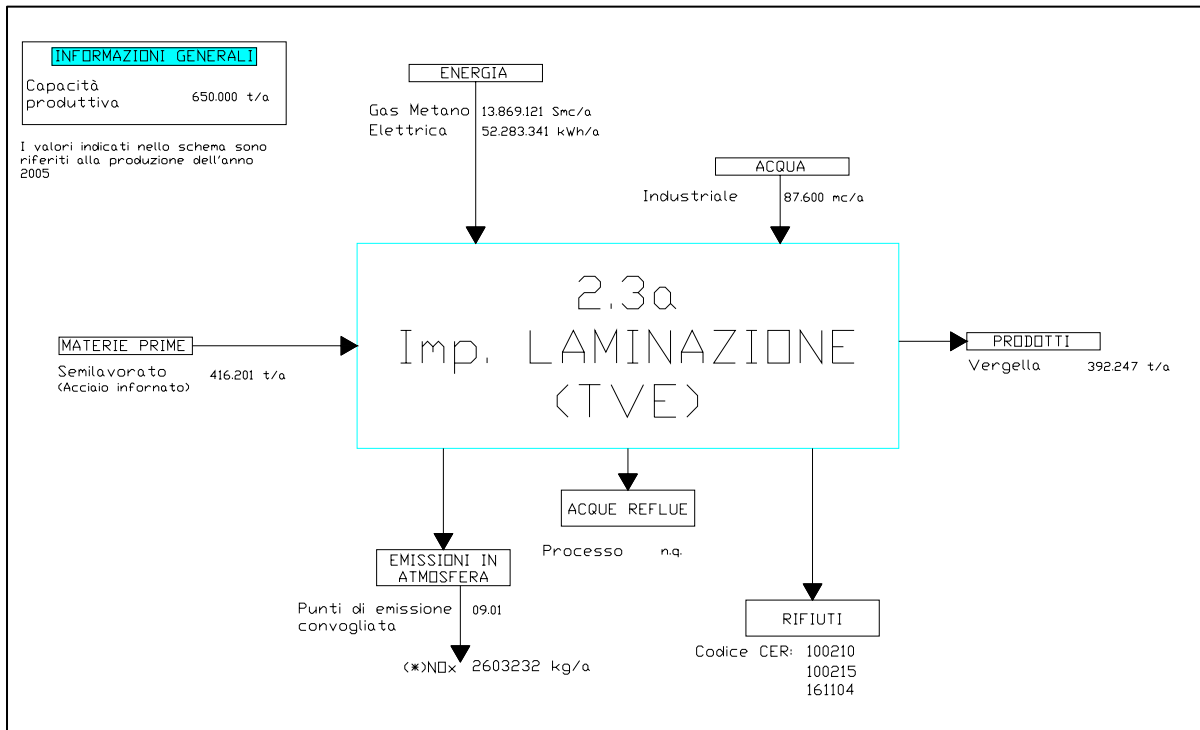


Figura 50 - Flussi in ingresso ed in uscita all'attività IPPC 2.3 "Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: a) laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora". Treno TVE.



(*I valori riportati sono riferiti al quantitativo annuo 2005 (vedi All. 27_1)

Nelle successive tabelle vengono riportate le descrizioni dei consumi di materie prime, energia ed acqua oltre alle informazioni relative agli scarichi idrici relative ad un anno di riferimento ed alla massima capacità produttiva.

Tabella 48 - Materie prime in ingresso al ciclo produttivo dell'area laminazione.

Materie prime	TPP	TMP	TVE
Semilavorato (acciaio infornato) t/a (2005)	325.211	242.346	416.201