



Taranto, 3 maggio 2012

Al Ministero dell'Ambiente e della
tutela del territorio e del mare
Direzione generale valutazioni ambientali
Via Cristoforo Colombo, 44 – 00147 ROMA
All'attenzione del dott. **Giuseppe Lopresti**

aia@pec.minambiente.it
dva-iv@minambiente.it



p.c. Presidente Regione Puglia
Assessore all'Ambiente Regione Puglia
Presidente della Provincia di Taranto
Sindaco di Taranto
Sindaco di Statte (TA)
Direttore Generale ARPA Puglia

OGGETTO: richiesta partecipazione procedure di riapertura A.I.A Ilva di Taranto ed invio prime osservazioni

La sottoscritta Lunetta Franco, in qualità di presidente del Circolo Legambiente di Taranto, con sede a Taranto alla via Temenide 30/A tel. 339 1903406 – 349 1753380

INOLTRA

richiesta di partecipazione come “pubblico interessato”, ai sensi degli art. 2 e 5 del D.Lgs 59/2005, alle procedure di riapertura dell'AIA concessa all'Ilva di Taranto nel luglio scorso.

La sottoscritta premette che Legambiente ha già partecipato, in tale veste, al procedimento di rilascio della stessa A.I.A. sia inoltrando a più riprese osservazioni ai vari pareri formulati dalla commissione IPPC, sia come invitata in alcune conferenze dei servizi.

In allegato si inviano prime osservazioni, sotto forma di “26 punti irrinunciabili”, riservandosi ulteriori contributi e richiedendone pubblicazione sul sito dedicato del Ministero in indirizzo.

La sottoscritta altresì richiede, a garanzia della necessaria trasparenza del procedimento in oggetto e della possibilità di una puntuale partecipazione dell'associazione che rappresenta, di ricevere la documentazione che verrà a prodursi nell'ambito dello stesso.

Lunetta Franco
(presidente Legambiente – Circolo di Taranto)

P.S. la documentazione di cui sopra potrà essere inviata, oltre che all'indirizzo PEC di cui al mittente (legambiente.taranto@pec.it) e agli indirizzi (postale ed e-mail indicati in calce), anche ai seguenti indirizzi di posta elettronica:

- taranto.legambiente@gmail.com
- lunettafranco@alice.it



LEGAMBIENTE
Circolo di Taranto

Taranto, 3 maggio 2012

OGGETTO : punti irrinunciabili di Legambiente per la riapertura dell'AIA concessa all'Ilva di Taranto

di Leo Corvace

I seguenti sono 26 punti che Legambiente ritiene irrinunciabili per ridurre nell'immediato il notevole impatto ambientale prodotto dallo stabilimento siderurgico di Taranto. Si tratta di un primo contributo che precede le osservazioni che l'associazione intende effettuare in relazione alla riapertura delle procedure di rilascio dell'AIA all'Ilva ed in continuità con quelle già precedentemente presentate. Non mancano alcuni punti ritenuti strategici per le sorti dello stabilimento.

A) ACCORDO DI PROGRAMMA E LIMITE ALLA CAPACITA' PRODUTTIVA

- | |
|--|
| <ol style="list-style-type: none">1. - Immediata attuazione dell'accordo di programma con relative verifiche, in rapporto all'intero contesto ambientale dell'area di Taranto, delle AIA rilasciate2. - Autorizzazione con limite di 9 milioni di ton/a di acciaio da ridurre gradualmente negli anni a seguire con relativo accordo di programma di salvaguardia occupazionale3. - Chiusura definitiva AFO 3 |
|--|

1 - In data 11 aprile 2008 è stato sottoscritto per Taranto l'accordo di programma previsto dal D.lgs 59/2005 in base al quale le AIA dovrebbero essere rilasciate in maniera definitiva solo dopo una valutazione complessiva delle criticità ambientali del territorio. Nonostante il rilascio (ndr. in via provvisoria) delle AIA alle maggiori imprese del territorio, non è stato ancora dato corso alla sua applicazione. Il quadro ambientale e sanitario preoccupante di recente emerso dalle due perizie predisposte dal gip P. Todisco (nell'ambito del procedimento con ipotesi di reato di procurato disastro ambientale nei confronti dell'Ilva) hanno ulteriormente confermato la palese inadeguatezza delle prescrizioni imposte dalle AIA per fronteggiare i notevoli livelli di inquinamento del territorio. Vi è quindi l'estrema urgenza di riconsiderare tutte le AIA sinora rilasciate in esecuzione dell'accordo di programma e degli elementi emersi da perizie ed indagini/referti delle forze dell'ordine (NOE, Finanza, Polizia provinciale) ed Arpa Puglia.

2 - 3 - Si ritiene assolutamente incompatibile, con qualsiasi processo di risanamento ambientale dello stabilimento siderurgico, il rilascio di un'AIA che autorizzi una capacità produttiva di 15 mln ton/annui di acciaio. In un processo produttivo a basso valore aggiunto quale il siderurgico, più alta è la produzione e maggiori sono le emissioni in atmosfera e nel mare, svilendo qualsiasi intervento di miglioramento ambientale indipendentemente dalle pratiche operative adottate. Si richiede quindi che l'AIA debba prevedere un tetto di 9 milioni di tonnellate di acciaio come massima capacità produttiva, da ridurre gradualmente in periodi successivi con relativo accordo di programma di salvaguardia occupazionale. In questo contesto si rende indispensabile la chiusura

definitiva dell'AFO 3. Occorre inoltre considerare come, al di là del revamping effettuato un decennio fa, la gran parte delle batterie della cokeria abbia superato i 40 anni di esercizio con relative problematiche di usura.

B) - COKERIA

L'emergenza benzo(a)pirene ed in generale gli alti livelli di inquinamento prodotti dalla cokeria impongono che il suo esercizio avvenga in maniera condizionata e sotto controllo. Le prescrizioni proposte in questo documento, possono far rientrare l'emergenza benzo(a)pirene e ridurre i livelli di emissione di questo inquinante in maniera stabile solo però in presenza di interventi strutturali di miglioramento degli impianti. A Piombino, ad es., la riduzione della produzione tramite allungamento dei tempi di distillazione ha comportato il raggiungimento di risultati apprezzabili per la batteria "45 forni" e deludenti invece per la "27 forni" che presentava, rispetto alla prima, un'impiantistica obsoleta sulla quale l'azienda non intendeva neanche intervenire e per questo è stata oggetto di ordinanza di chiusura. Va tenuto presente come nella perizia predisposta dal gip P. Todisco le batterie della cokeria abbiano prestazioni diverse. Le batterie 3 - 4 e 12 presentano prestazioni migliori rispetto alle altre e sono quindi indice delle possibilità di miglioramento di queste adottando gli opportuni accorgimenti.

Funzionali a questi obiettivi sono i seguenti provvedimenti da assumere :

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none">4 Abbattimento emissioni diffuse e fuggitive dell'80%5 Predisposizione di sistemi di monitoraggio in continuo di IPA, BTEX e campionamento polveri nelle macchine cariatrici e sfornatrici6 Rete monitoraggio ad alta risoluzione temporale lungo il perimetro della cokeria per emissioni fuggitive7 Sistema abbattimento emissioni sui camini della cokeria che, attualmente, ne sono sprovvisti8 Installazione di un sensore per monitorare il grado di deformazione meccanica delle pareti dei forni delle batterie della cokeria9 Rinuncia all'utilizzo del pet-coke nella cokeria10 Tempi di distillazione delle batterie della cokeria non inferiori a 20 / 22 ore e monitoraggio automatico temperatura piedritti e celle di distillazione11 Per la valutazione delle emissioni visibili prevedere un monitoraggio "periodico giornaliero" rispetto a quello attualmente prescritto nell'AIA basato sulla "media mensile mobile" |
|---|

4 - 5 - 6 - Nell'AIA concessa lo scorso luglio, per la riduzione delle emissioni diffuse e fuggitive è prescritto uno studio finalizzato non più al raggiungimento dell'80 % di riduzione, come espresso nel "Parere" del 2009, o del 60 % come nel "Parere" del febbraio 2011, ma ulteriormente ridotto al 50 %. Per l'esecuzione del relativo progetto non sono stabiliti termini. Si richiede che tale studio debba essere presentato entro 30 giorni e mirato alla riduzione dell'80 % delle emissioni entro i tre anni successivi. Per tenere sotto controllo il fenomeno occorre l'installazione di una rete di monitoraggio ad alta risoluzione lungo il perimetro della cokeria (fence monitoring) ed un sistema di monitoraggio in continuo di IPA, BTEX e di campionamento polveri nelle macchine cariatrici e sfornatrici: Entrambe le prescrizioni erano già previste nei primi pareri della commissione IPPC e sono state eliminate nella stesura definitiva. Occorre, inoltre, rendere operativo il programma di manutenzione periodica finalizzato all'individuazione di perdite ed alla riparazione di tubi e flange (LDAR). Infine, occorre una valutazione costi-benefici ambientali per l'installazione di un sistema di spegnimento a secco del coke dopo il suo sfornamento.

7 - 8 - I sei camini della cokeria sono attualmente privi (pag. 193 dell'AIA) di sistemi di abbattimento delle emissioni nonostante la loro ingente quantità (alla capacità produttiva, ben

842.000 Nmc/h). Queste emissioni spesso sono il prodotto non solo della combustione dei gas nei piedritti, ma anche della dispersione (IPA, benzene, NO₂, SO₂, catrame, naftalina, ammoniaca, metalli pesanti, ecc) dai forni della cokefazione per "trafilamento" delle pareti di refrattari. Vi è quindi la necessità dell'installazione sui camini di sistemi per il loro abbattimento. Per contenere il fenomeno del "trafilamento" occorre evitare grosse fluttuazioni della temperatura nelle celle per impedire shock termici sulle murature refrattarie ed un programma di manutenzione periodica. Per tenerlo sotto controllo occorrono meccanismi di automatismo come l'installazione di un sensore per monitorare il grado di deformazione meccanica delle pareti dei forni (come nello stabilimento siderurgico di Dunkerque), il monitoraggio in continuo del gas coke (portata e quantità giornaliera) inviato in torce di sicurezza, il controllo continuo delle emissioni convogliate (la visibilità di consistenti emissioni dai camini, durante le fasi di caricamento, può essere indice di fessurazioni nel materiale refrattario delle celle) e delle torce anche tramite videocamere. Da rilevare come il camino E 427, interessato alle emissioni della fase di trattamento del gas coke, non dispone di alcun sistema di monitoraggio in continuo. Mentre per gli altri camini della cokefazione, secondo la perizia del gip, non sarebbero monitorati in automatico tutti i parametri previsti dalla normativa.

9 - L'utilizzo del pet-coke come combustibile nella cokeria non offre garanzie per una combustione completa per il basso rapporto tra idrogeno e carbonio e, soprattutto, produce sostanze estremamente pericolose come IPA (in particolare oltre i 370° in condizioni anaerobiche quali quelle in cui opera la cokeria), metalli pesanti, maggiori quantità di CO, oltre a cloro e grosse quantità di zolfo. Le maggiori emissioni di SOX possono anche comportare maggiori fenomeni di corrosione ed incrostazioni (solo in parte mitigati dalla minore quantità di ceneri) sulle pareti dei refrattari con le perdite conseguenti in termini di emissioni. Va nuovamente rilevato come i camini della cokeria non siano provvisti di sistemi di abbattimento delle emissioni.

10 - A tempi più lunghi di distillazione corrispondono: sfornamento di un prodotto migliore e minori emissioni di gas incombusti altamente inquinanti. Per cui occorre una completa distillazione della miscela di carbon fossile che può essere garantita imponendo tempi di cottura nell'ordine di 20 / 22 ore. Allo scopo è inoltre necessario evitare forti fluttuazioni della temperatura nelle celle di distillazione (garantendo basso contenuto di materiale volatile e ceneri) prevedendone un controllo tramite monitoraggio in continuo. Da tenere sotto osservazione, inoltre, la presenza di gas residuali nei tubi di sviluppo dopo lo sfornamento.

11 - La video - sorveglianza è un importante sistema di controllo e deve essere estesa a tutti i punti di emissione sensibili, convogliate e non. In particolare, per la cokeria (vedi punti 4 e 5) va prevista per tutte le diverse fasi di esercizio con trasmissione dei dati in tempo reale all'ARPA. Le soglie di rispetto circa la durata della visibilità delle emissioni sono state elevate, nel "Parere" del febbraio 2011, da 10" a 30" rispetto al primo "Parere"; nell'ultima stesura addirittura a 60". Non solo: la valutazione dei tempi nell'AIA viene definita sui tempi lunghi della media mobile mensile, rispetto a quella giornaliera prevista dal primo "Parere" della commissione IPPC, sminuendo l'efficacia della prescrizione. Si richiede il ripristino della prescrizione nella formulazione proposta nel "Parere" del 2009, con valutazione su media giornaliera, durata di visibilità nell'ordine di 10" nelle condizioni ottimali di esercizio e riduzione automatica della produzione in rapporto al superamento delle soglie di rispetto.

C) - PARCHI MINERALI E MATERIE PRIME

- | | |
|-----------|---|
| 12 | Copertura ed impermeabilizzazione dei parchi minerali e dei treni nastri trasportatori |
| 13 | Sostituzione di scaricatori dotati di benne con scaricatori continui per l'estrazione del materiale dalle stive delle navi |

12 - Gli accorgimenti previsti nell'AIA dell'Ilva sono del tutto insufficienti. Il progetto di barrieramento dei parchi materie prime è inidoneo a risolvere il grave problema della dispersione di polveri dalle aree di stoccaggio delle materie prime. Ad essere intercettate sarebbero soprattutto

le polveri pesanti aerodisperse e solo nella misura del 50 %. Dal progetto emerge inoltre come gli obiettivi proposti possano essere raggiunti solo con parallelo intervento di completamento del fronte delle collinette artificiali disposte sul confine del quartiere "Tamburi". Ipotesi, quest'ultima, già scartata in sede istituzionale e ritenuta inadeguata dal Politecnico di Taranto. Per le polveri sottili il problema rimarrebbe irrisolto. Per il persistere di un elevato stato di criticità ambientale del territorio, il notevole disagio subito dalla popolazione e le condanne già subite dall'Ilva in ordine a questi effetti, la copertura dei parchi materie prime è la soluzione più idonea per una definitiva risoluzione del problema della dispersione di polveri da queste aree di stoccaggio. Nel merito già nel 2005 è stato formulato un progetto da parte del Politecnico di Taranto che prevede la realizzazione di apposite tensostrutture.

13 - Le operazioni di scarico e di trasporto sui nastri trasportatori delle materie prime dalle navi comportano una rilevante dispersione di polveri. Le attuali misure per contenere il fenomeno si sono rivelate del tutto insufficienti. Vi è quindi la necessità della copertura di tutti i nastri trasportatori e della sostituzione degli scaricatori dotati di benne con scaricatori continui per l'estrazione del materiale dalle stive delle navi.

Per contrastare il fenomeno della percolazione delle acque piovane, fonte di inquinamento delle falde acquifere, occorre prescrivere l'impermeabilizzazione delle aree di stoccaggio o di dispersione del carbone e degli altri minerali, parco minerali e banchine portuali in primis, riducendo i tempi di realizzazione dove già le operesono previste nell'AIA.

D) AGGLOMERATO

- 14 Campionamento in continuo delle emissioni di diossina sul camino E 312 dell'impianto di agglomerazione**
15 Controllo dispersione polveri (contenenti diossina) lungo l'intero processo di sinterizzazione.

14 -15 - Con il campionamento in continuo si applicherebbe la legge regionale 44/08 in tutta la sua portata, consentendo di tenere sotto controllo un inquinante prodotto nello stabilimento Ilva nella misura del 93 % della diossina di origine industriale a livello nazionale (secondo i dati INES 2005) e sui cui effetti devastanti sul territorio la Procura ha aperto un procedimento con ipotesi di reato di procurato disastro ambientale. Sono migliaia i capi di allevamento abbattuti per contaminazione da diossina mentre due ordinanze hanno interdetto il pascolo nel raggio di 20 km dall'area industriale e la coltivazione dei mitili nel Mar Piccolo. Nella perizia predisposta dal GIP P. Todisco si certifica "*che i livelli di PCDD/PCDF e PCB accertati possano essere ricondotti in particolare alla specifica attività di sinterizzazione (area agglomerazione), svolta all'interno di ILVA spa.*" Se l'impatto delle emissioni dal camino E 312 è riscontrabile soprattutto nelle aree più lontane dallo stabilimento, in quelle ad esso adiacenti la perizia "*ha evidenziato un'elevata correlazione con i profili riscontrati nei campioni prelevati presso lo stabilimento di ILVA spa, area agglomerazione, quali quelli delle polveri abbattute dagli elettrofiltri ESP e MEEP e quelle prelevate nei campionamenti ambientali effettuati in prossimità del reparto*". Infatti "*Le analisi condotte in particolare nel reparto sinterizzazione, indicano che l'apporto degli inquinanti suddetti è connesso principalmente alle emissioni diffuse e fuggitive (particolato in aria e materiale solido depositato).*" Ne deriva la necessità di un controllo della dispersione delle polveri (contenenti anche diossina) lungo l'intero processo di sinterizzazione. Una drastica riduzione di questo fenomeno si può conseguire evitando l'utilizzo di scaglie di laminazione contaminate da oli e valutando l'adozione di filtri a maniche (dall'efficienza maggiore rispetto agli elettrofiltri soprattutto per la captazione delle polveri fini). Da evitare l'uso di antracite responsabile di emissione di idrocarburi.

E) CONTROLLO E MONITORAGGIO

16 Monitoraggio e/o campionamento in continuo di macro e micro inquinanti presso gli impianti maggiormente inquinanti e trasparenza dei dati

17 - Il sistema di monitoraggio in continuo deve garantire un controllo dell'Arpa Puglia non nella sola fase di trasmissione finale dei dati, ma anche in quella intermedia di elaborazione automatica degli stessi dati nel software

16 – 17 - Obiettivo prioritario deve essere quello di ridurre drasticamente, nei tempi più rapidi, l'ammontare annuo e le concentrazioni dei vari inquinanti immessi nell'ambiente. In realtà si sono riscontrati vari innalzamenti dei V.L.E. o diluizioni dei tempi di monitoraggio da un parere all'altro della commissione IPPC cedendo alle pressioni dell'Ilva. Legambiente ha rilevato, relativamente a 152 camini dell'"area a caldo" esaminati (cokeria, agglomerato, altiforni, acciaieria), ben **60** innalzamenti del V.L.E. del parametro polveri (pari a circa il 40 %), **19** innalzamenti su 47 camini per i quali era previsto il monitoraggio del NO2 (circa il 40 %), **24** innalzamenti su 49 camini per i quali era previsto il monitoraggio del SO2 (circa il 49 %), addirittura l'eliminazione del parametro CO (previsto in 5 casi). Queste emissioni devono essere invece tenute sotto controllo in maniera più rigorosa rispetto al PMC allegato all'AIA concessa lo scorso luglio e quindi è necessario propendere per un monitoraggio o campionamento in continuo almeno sugli impianti maggiormente inquinanti. Deve esserne misurata oltre alla concentrazione anche la portata. Il ventaglio di inquinanti da monitorare deve includere almeno quelli inseriti nell'allegato III del D. Lgs 59/2005. Particolare attenzione va riposta su microinquinanti come diossine, furani, IPA, mercurio. I V.L.E. devono essere riportati almeno ai livelli fissati dal "Parere" nel 2009.

Per poter garantire una trasparenza in tutte le varie fasi del controllo ambientale occorre che l'Arpa Puglia possa esercitare le sue funzioni non nella sola fase di trasmissione finale dei dati ,ma anche in quella intermedia di elaborazione automatica degli stessi dati nel software. Inoltre occorre che tutti i dati relativi al rispetto delle prescrizioni dell'AIA e, più in generale, della normativa ambientale da parte dell'Ilva siano consultabili su un apposito sito predisposto dal Ministero dell'Ambiente in collaborazione con Ispra ed Arpa Puglia.

F) BONIFICA

18 - Chiusura delle procedure relative a caratterizzazione, analisi di rischio e bonifica delle aree rientranti nel SIN con stipula a breve di un contratto di programma.

18 - Dopo circa un decennio le procedure sono ancora in corso e, soprattutto per l'Ilva, lungi dall'arrivare a definizione. Il piano di caratterizzazione non è stato ancora approvato definitivamente; conseguentemente neanche l'analisi di rischio. I dati comunque a disposizione sono stati ritenuti a livello di emergenza circa lo stato di contaminazione delle acque di falda superficiale e profonda. Nel merito, a più riprese sono stati imposti all'Ilva interventi di messa in sicurezza d'emergenza anche tramite confinamento fisico. Prescrizioni assunte dal Ministero dell'Ambiente in ordine alle decisioni scaturite da varie conferenze dei servizi decisorie (dalla prima del 19.10.2006 a quella del 15.03.2011), alle quali l'Ilva si è sempre opposta con ricorsi al Tar ottenendone di recente il rigetto definitivo. Di conseguenza non si è ancora proceduto agli interventi di messa in sicurezza ed alla definizione di quelli di bonifica nonostante la competente conferenza dei servizi sin dal 2006 abbia riscontrato il citato stato di emergenza della falda. Per far fronte alla ingente opera di bonifica di cui il territorio necessita occorre in tempi brevi sottoscrivere un accordo di programma come già effettuato per altri territori. Si rende inoltre urgente, da parte dei ministeri competenti, apporre le dovute correzioni di ordine amministrativo-progettuale, ma anche normativo. per poter rendere più efficaci le misure assunte dalle conferenze dei servizi sui SIN spesso bloccate in sede di TAR.

G) SCARICHI IDRICI E RECUPERO REFLUI DEPURATI

19 - Campionamento e monitoraggio in continuo degli scarichi idrici da effettuarsi a pié' di impianto e non dopo miscelazione con acque di processo e di raffreddamento nella parte terminale dei due canali. Controllo dei sedimenti dei canali.

19 - Attualmente i prelievi vengono effettuati nella parte terminale dei canali di scarico, quindi a valle della profonda diluizione degli scarichi dei singoli impianti con le acque di raffreddamento (90% della quantità scaricata in mare) e di processo. Tale pratica appare in contrasto con la normativa di settore (comma 5 art. 101 D.Lgs 152/06). Vi è quindi la necessità del monitoraggio in continuo degli scarichi dei diversi impianti prima della loro confluenza nei canali principali e dell'installazione di misuratori di portata. Occorre inoltre il monitoraggio costante anche dei sedimenti dei canali di scarico. Nella conferenza dei servizi sul S.I.N. del 15 gennaio 2008 si sostiene che si "devono rispettare i limiti massimi di concentrazione degli inquinanti fissati per i sedimenti marini antistanti". Dal piano di caratterizzazione sono emerse contaminazioni di questi fanghi industriali, anche superiori a quelle fissate dall'ex ICRAM rispetto ad alcuni parametri come benzo(a)pirene, PCB, IPA e metalli pesanti. Del resto vi è riversamento a mare di parte di questi fanghi durante le operazioni di pulizia/rimozione nel tratto finale dei canali ed in quanto non sempre il barrieramento riesce a fronteggiare l'onda d'urto degli scarichi. Una loro contaminazione superiore ai limiti di legge li trasforma in rifiuto e li rende quindi non più recuperabili nel processo produttivo.

20 - Utilizzo reflui dei depuratori Gennarini e Bellavista eliminando il prelievo di acqua dai fiumi Sinni e Tara

20 - In Puglia il fenomeno del depauperamento delle risorse idriche sotterranee ha assunto dimensioni preoccupanti (Relazione sui dati ambientali dell'area di Taranto 2009 di Arpa Puglia). Vi è quindi la necessità, anche in rapporto alle emergenze idriche scoppiate nel corso di varie estati, di una politica di risparmio e recupero della risorsa acqua accanto ad una generale riduzione del prelievo da ogni fonte. La prescrizione all'Ilva di utilizzo dei reflui affinati dei due depuratori Bellavista e Gennarini trova le sue motivazioni in questa cornice. Non solo, rientra anche nella programmazione emergenziale del Commissario Delegato per l'emergenza idrica. In particolare questa operazione potrebbe finalmente liberare le risorse idriche necessarie per riempire l'invaso Pappadai, altrimenti destinato a rimanere un'opera incompiuta con grave sperpero di ingenti investimenti pubblici. Questa struttura è di vitale importanza per il rifornimento idrico a scopi irrigui agricoli della zona orientale della provincia jonica e del limitrofo Salento. La prescrizione è inoltre perfettamente realizzabile (peraltro già in uso presso lo stabilimento di Piombino) poiché l'impianto di superaffinamento in costruzione garantirà livello e modalità di affinamento adeguati. E' quindi del tutto evidente la valenza della prescrizione in oggetto come di "pubblica utilità" e di risposta alla dichiarazione dello stato di emergenza regionale

H) CET/2

21- Eliminazione utilizzo olio combustibile nella CET/2 e definizione tempi di sua dismissione.

21 - La CET/2 è di vecchia costruzione (1975 con revamping nel 1999-2001) e di tecnologia tradizionale. A differenza della CET/3 i gas di recupero siderurgici non vengono depurati o filtrati da elettrofiltri prima della loro utilizzazione. Nelle more della sua dismissione, comunque da prevedere entro limiti temporali definiti, occorre che almeno venga del tutto eliminato il ricorso

(anche se attualmente inferiore rispetto al passato) all'olio combustibile responsabile di emissioni di SO₂, NO_x, IPA e metalli pesanti.

I) DIRETTIVA "SEVESO" E NORMATIVA ANTINCENDIO

22 - Adempimenti rapporto di sicurezza "Seveso" e certificato prevenzione incendi

22 - In rapporto agli obblighi della direttiva "Seveso" ed al rilascio del certificato prevenzione incendi l'azienda ha accumulato gravi ritardi. Dopo l'iniziale bocciatura, il "Rapporto di sicurezza" (per ARPA Puglia la documentazione esaminata mostrava "numerose carenze, soprattutto per gli aspetti di Analisi di rischio", nota del 15.07.08, inficiando tuttora la redazione del P.E.E.) è stato approvato dal CTR con varie prescrizioni. Non si è, inoltre, a conoscenza se l'Ilva abbia superato le difficoltà per il rilascio del certificato prevenzione incendi (scaduto nel 2006). Non tutto è quindi a posto sul piano della prevenzione. Occorre che l'azienda adempia a tutti gli oneri per poter ottenere il rilascio del certificato prevenzione incendi ed osservare le prescrizioni imposte dal CTR per il "Rapporto di sicurezza".

L) TUTELA DEI LAVORATORI

23 - Piano dettagliato di sorveglianza sanitaria dei lavoratori esposti

23 - Il ricorso alle M.T.D. deve mirare ad un netto miglioramento delle condizioni di lavoro. L'Ilva deve produrre un'approfondita analisi del rischio per ciascun reparto produttivo anche procedendo alla misurazione degli agenti cancerogeni o mutageni (art. 64 comma 1 lettera "d" del D.Lgs 626/94 ed art. 181/182 del D.Lgs 81/08) abbinando indicatori biologici e monitoraggio ambientale. Potranno così meglio definirsi gli obiettivi da conseguire attraverso le M.T.D. ed il piano di gestione della sicurezza. Gli interventi devono prevedere l'eliminazione o la drastica riduzione ed isolamento degli agenti cancerogeni o mutageni e la modifica delle lavorazioni più esposte (art. 62 del D.Lgs 626/94 ed art. 182 del D.Lgs 81/08). I livelli di esposizione non devono comunque limitarsi al mero rispetto dei valori limite fissati dalla normativa, ma tener conto della gravità del contesto ambientale e di sicurezza in cui i lavoratori sono impiegati e quindi spinti ai più bassi tecnicamente possibili. Il principio di prevenzione deve essere applicato in tutte le modalità e forme e deve basarsi su una puntuale programmazione degli interventi di manutenzione degli impianti. L'ILVA deve presentare un piano dettagliato di sorveglianza sanitaria dei lavoratori esposti, completo delle misure di protezione che intende adottare nei loro confronti (anche nel periodo del pensionamento) sulla base delle indagini diagnostiche e delle risultanze degli esami clinici e biologici effettuati (art. 69, D.Lgs 626/94 e D.Lgs 81/08). Ai rappresentanti sindacali per la sicurezza deve essere garantito l'accesso al "registro di esposizione" e tutte le attribuzioni previste dall'art. 50 del D.Lgs 81/08. Nel merito di questi adempimenti l'Ilva deve garantire la massima trasparenza e pubblicizzazione del suo operato.

M) ACCIAIERIA

24 - Controllo efficacia sistema depolverazione secondaria installato su ACC/2 e misure atte a ridurre drasticamente il fenomeno dello "slopping". Intervento di adeguamento del sistema di depolverazione secondaria nell'ACC/1.

25 - Installazione sulle torce delle acciaierie di sistemi di prelievo dei gas con idonei sistemi di monitoraggio in continuo dei parametri portata, CO, e temperatura di combustione; di un sistema atto ad impedire l'ingresso di aria nel corpo della stessa torcia e di smokeless per migliorare la combustione e ridurre le emissioni di residui carboniosi (fumate nere).

24 - Le anomalie denunciate dal NOE (giugno 2011) circa il fenomeno dello "slopping", ossia la dispersione dai tetti delle acciaierie di nuvole di fumo rosso dovute alla presenza di ossidi di ferro, è

indice della scarsa efficacia delle prescrizioni previste nell'AIA concesso lo scorso luglio all'Ilva per contrastarle. Ci si riferisce alle specifiche pratiche operative (A5121001 e POS A1118) adottate dall'azienda nonché al cattivo funzionamento del sistema di depolverazione secondaria in esercizio presso questi impianti, uno dei quali di recente installazione (ACC/2). L'altro, nell'ACC/1, risalente al 1986, non è stato oggetto di alcuna misura di adeguamento nell'AIA. Per tenere sotto controllo il fenomeno dello "slopping", occorre che da subito venga almeno imposta l'installazione del sistema di videomonitoraggio senza attendere i lunghi ed incerti tempi previsti dall'AIA. Per contenerlo occorre invece che, nelle more di interventi strutturali, all'azienda vengano urgentemente imposte delle stringenti misure di pronto intervento da far scattare nell'evidenziazione del fenomeno. Lo "slopping" è responsabile, secondo dati Ilva riferiti al 2005, della dispersione di almeno 573 t/a di polveri (con il loro carico di metalli pesanti), stima peraltro calcolata per difetto non essendo considerate alcune fasi del processo produttivo inerenti le acciaierie.

25 - Nel rapporto del NOE si denuncia anche un uso distorto delle torce essendone l'utilizzo di tipo continuativo, quindi assunto a pratica di smaltimento, e non legato ad eventi eccezionali (emergenze e/o problemi di sicurezza). L'azienda adotta infatti la tecnica della "combustione soppressa", in base alla quale il gas di acciaieria viene recuperato solo nella fase centrale del processo di affinazione in convertitore (durante la quale detiene maggior quantità di ossido di carbonio) mentre nelle fasi iniziali e finali viene combusto nelle torce. Questa tecnica è prevista dalle BAT ma, tanto più in assenza di accorgimenti che incidano sulla combustione delle torce, ai vantaggi del recupero del gas di acciaieria (poi sfruttato a scopo energetico) fanno da contrappeso insopportabili emissioni inquinanti. Tale anomalia va decisamente superata con le opportune modifiche di processo. Occorre che, a breve, siano installati sistemi di prelievo dei gas in torcia ed idonei sistemi di monitoraggio in continuo dei parametri portata, CO, e temperatura di combustione, pur previsti dall'AIA ma con i soliti inaccettabili tempi lunghi. Occorre, inoltre, che le torce siano dotate sia di un sistema atto ad impedire l'ingresso di aria nel corpo delle stesse (con relativo monitoraggio in continuo dell'ossigeno), sia di smokeless per migliorare la combustione e ridurre le emissioni di residui carboniosi (fumate nere). Nel 2007 le quantità stimate di gas e fumi bruciati in torcia non recuperabili erano pari a circa 653 t/a. Oltretutto il NOE ipotizza che l'azienda possa non possedere l'autorizzazione necessaria per la dispersione delle emissioni diffuse trattate in questo capitolo.

N) FATTIBILITA' MODIFICHE IMPIANTISCHE

26 Istituzione tavolo tecnico per verificare fattibilità modifiche impiantistiche nel ciclo produttivo con l'utilizzo di tecnologie come Corex o Finex.
--

26 - Per ridurre il notevole impatto ambientale occorre anche prendere in considerazione tecnologie innovative da proporsi in sostituzione o in modifica degli attuali processi produttivi. E' il caso di tecnologie quali Finex e Corex attraverso le quali, ricorrendo ad un cosiddetto "gassificatore di fusione", è possibile eliminare il ciclo "cokeria- sinterizzazione-altoforno". I benefici sarebbero riscontrabili non solo in termini di abbattimento delle emissioni, ma anche in minori costi operativi e risparmio energetico

Cialli Pamela

Da: legambiente.taranto [legambiente.taranto@pec.it]
Inviato: giovedì 3 maggio 2012 21.56
A: aia@pec.minambiente.it
Oggetto: richiesta partecipazione procedure di riapertura A.I.A Ilva di Taranto ed invio prime osservazioni
Allegati: 26 punti irrinunciabili per la nuova.doc; Richiesta minambiente partecipazion.doc

Taranto, 3 maggio 2012

Al Ministero dell'Ambiente e della tutela del territorio e del mare
Direzione generale valutazioni ambientali
Via Cristoforo Colombo, 44 – 00147 ROMA
All'attenzione del dott. **Giuseppe Lopresti**

aia@pec.minambiente.it
dva-iv@minambiente.it

p.c. Presidente Regione Puglia
Assessore all'Ambiente Regione Puglia
Presidente della Provincia di Taranto
Sindaco di Taranto
Sindaco di Statte (TA)
Direttore Generale ARPA Puglia

OGGETTO: richiesta partecipazione procedure di riapertura A.I.A Ilva di Taranto ed invio prime osservazioni

La sottoscritta Lunetta Franco, in qualità di presidente del Circolo Legambiente di Taranto, con sede a Taranto alla via Temenide 30/A tel. 339 1903406 – 349 1753380

INOLTRA

richiesta di partecipazione come “pubblico interessato”, ai sensi degli art. 2 e 5 del D.Lgs 59/2005, alle procedure di riapertura dell'AIA concessa all'Ilva di Taranto nel luglio scorso.

La sottoscritta premette che Legambiente ha già partecipato, in tale veste, al procedimento di rilascio della stessa A.I.A. sia inoltrando a più riprese osservazioni ai vari pareri formulati dalla commissione IPPC, sia come invitata in alcune conferenze dei servizi.

In allegato si inviano prime osservazioni, sotto forma di “26 punti irrinunciabili”, riservandosi ulteriori contributi e richiedendone pubblicazione sul sito dedicato del Ministero in indirizzo.

La sottoscritta altresì richiede, a garanzia della necessaria trasparenza del procedimento in oggetto e della possibilità di una puntuale partecipazione dell'associazione che rappresenta, di ricevere la documentazione che verrà a prodursi nell'ambito dello stesso.

Lunetta Franco
(presidente Legambiente – Circolo di Taranto)

P.S. la documentazione di cui sopra potrà essere inviata, oltre che all'indirizzo PEC di cui al mittente (legambiente.taranto@pec.it) e agli indirizzi (postale ed e-mail indicati in calce), anche ai seguenti indirizzi di posta elettronica:

- taranto.legambiente@gmail.com
- lunettafranco@alice.it

Cialli Pamela

Da: Per conto di: legambiente.taranto@pec.it [posta-certificata@pec.aruba.it]
Inviato: giovedì 3 maggio 2012 21.56
A: aia@pec.minambiente.it
Oggetto: POSTA CERTIFICATA: richiesta partecipazione procedure di riapertura A.I.A Ilva di Taranto ed invio prime osservazioni
Allegati: daticert.xml; postacert.eml (134 KB)

--Questo e' un Messaggio di Posta Certificata--

Il giorno 03/05/2012 alle ore 21:55:47 (+0200) il messaggio con Oggetto "richiesta partecipazione procedure di riapertura A.I.A Ilva di Taranto ed invio prime osservazioni" e' stato inviato dal mittente "legambiente.taranto@pec.it" e indirizzato a:

aia@pec.minambiente.it

Il messaggio originale e' incluso in allegato, per aprirlo cliccare sul file "postacert.eml" (nella webmail o in alcuni client di posta l'allegato potrebbe avere come nome l'oggetto del messaggio originale).

L'allegato daticert.xml contiene informazioni di servizio sulla trasmissione
L'identificativo univoco di questo messaggio e':

opec269.20120503215547.15644.05.1.15@pec.aruba.it