



REGIONE PUGLIA

Area Politiche per la riqualificazione, la tutela e la sicurezza ambientale e per l'attuazione delle opere pubbliche
Il Direttore

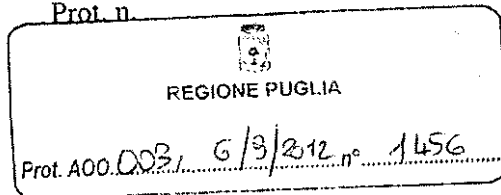


Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare – Direzione Generale Valutazioni Ambientali

E.prot DVA – 2012 – 0021363 del 06/09/2012

Anticipata via mail e trasmessa via fax

Prot. n.



Modugno,

Dr.ssa SEPE
Commissione istruttoria IPPC-AIA
06.50074281

Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare
c.a. RUP dr. Lopresti

OGGETTO: *procedimento di riesame AIA società ILVA S.p.A. Stabilimento di Taranto.*

In relazione all'oggetto si trasmette, in allegato alla presente:

1. proposta di ILVA in relazione alle prime misure di intervento per il risanamento della qualità dell'aria nel quartiere Tamburi (TA) per gli inquinanti PM10 e BaP;
2. verbale riunione ARPA – ILVA del 24 e 30 agosto u.s.

Si resta a disposizione per ogni eventuale ulteriore esigenza.

Il Direttore
Antonello Antonicelli



Panella Monica

Da: Borgo Alessandra
Inviato: giovedì 6 settembre 2012 12.21
A: Panella Monica
Oggetto: I: POSTA CERTIFICATA: Procedimento di riesame AIA società ILVA S.p.A. Stabilimento di Taranto.

Priorità: Alta

Allegati: daticert.xml; postacert.eml (2,34 MB)



daticert.xml (1 KB)
postacert.eml (2,34 MB)

-----Messaggio originale-----

Da: Lo Presti Giuseppe
Inviato: giovedì 6 settembre 2012 12.07
A: Borgo Alessandra
Oggetto: I: POSTA CERTIFICATA: Procedimento di riesame AIA società ILVA S.p.A. Stabilimento di Taranto.

-----Messaggio originale-----

Da: Per conto di: direttore.areaambienteoperepubbliche.regione@pec.rupar.puglia.it [mailto:posta-certificata@pec.rupar.puglia.it]
Inviato: giovedì 6 settembre 2012 12:03
A: Fardelli Antonio; carla.sepe@libero.it; Lo Presti Giuseppe; a.anton icelli@regione.puglia.it; p.garofoli@regione.puglia.it
Oggetto: POSTA CERTIFICATA: Procedimento di riesame AIA società ILVA S.p.A. Stabilimento di Taranto.

Messaggio di posta certificata

Il giorno 06/09/2012 alle ore 12:02:37 (+0200) il messaggio "Procedimento di riesame AIA società ILVA S.p.A. Stabilimento di Taranto." è stato inviato da "direttore.areaambienteoperepubbliche.regione@pec.rupar.puglia.it" indirizzato a:
fardelli.antonio@minambiente.it
carla.sepe@libero.it
LoPresti.Giuseppe@minambiente.it
a.anton icelli@regione.puglia.it
p.garofoli@regione.puglia.it
Il messaggio originale è incluso in allegato Identificativo messaggio:
201209061202270200.0856.pecm@pec.rupar.puglia.it



STABILIMENTO DI TARANTO

Spett.le
Regione Puglia
Assessorato Qualità dell'Ambiente
Modugno (BARI)
ca. Assessore Lorenzo Nicastro
ca. dott. Pellegrino
Trasmissione e-mail a: l.nicastro@regione.puglia.it
d.pellegrino@regione.puglia.it

Spett.le
Regione Puglia
Area Politiche per la riqualificazione, la tutela e la
sicurezza ambientale e per l'attuazione delle opere
pubbliche
Modugno (BARI)
ca. ing. Antonello Antonicelli
Trasmissione e-mail a:
direttore.areaambienteoperepubbliche.regione@pec.rupar.puglia.it

e p.c. Spett.le
Ministero dell'Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare
ROMA
c.a. dott. Corrado Clini
Trasmissione a : segreteria.ministro@pec.minambiente.it

Spett.le
Ministero Coesione Territoriale
ROMA
c.a. dott Fabrizio Barca
Trasmissione a : ministrocoesione@pec.governo.it

Spett.le
Sottosegretario Ministero Infrastrutture e Trasporto e
Sviluppo economico
ROMA
Dott. Claudio De Vincenti
Trasmissione a : gabinetto@pec.sviluppoeconomico.gov.it

Spett.le
Presidente della Provincia di Taranto
c.a. dott. Giovanni Florido
Trasmissione a : provincia.taranto@legmail.it

Spett.le
Sindaco del Comune di Taranto
c.a. dott. Ippazio Stefano
Trasmissione a : protocollo.comunetaranto@pec.rupar.puglia.it



STABILIMENTO DI TARANTO

Spett.le
Commissario Straordinario del Porto di Taranto
c.a. dott. Sergio Prete
Trasmissione a : protocollo.autportta@postcert.it

Taranto 31-08-2012
Ns Rif: Dir.146

Oggetto: Verbale Cabina di Regia Tavolo Tecnico del 06/08/2012

Con riferimento a quanto richiesto nell'ambito della riunione del Tavolo Tecnico di cui al verbale in oggetto, si trasmette in allegato la relativa relazione tecnica anche in riferimento agli adempimenti previsti nel capitolo 5 del "Piano contenente le prime misure di intervento per il risanamento della qualità dell'aria nel quartiere Tamburi (TA)", di cui alla deliberazione della Giunta Regionale n.1474 del 17/07/2012.

Distinti saluti

ILVA S.p.A.
Stabilimento di Taranto
Il Direttore



STABILIMENTO DI TARANTO

RELAZIONE TECNICA

**PIANO CONTENENTE LE PRIME MISURE DI INTERVENTO PER IL
RISANAMENTO DELLA QUALITA' DELL' ARIA NEL QUARTIERE TAMBURI
(TA) PER GLI INQUINANTI PM10 E BENZO(A)PIRENE AI SENSI DEL D.LGS.
155/2012 ART. 9 COMMA 1 E COMMA 2, DI CUI ALLA DELIBERAZIONE
DELLA GIUNTA REGIONALE 1474 DEL 17 LUGLIO 2012**

Agosto 2012

A handwritten signature in black ink, consisting of a stylized, cursive letter 'S' or similar character.





STABILIMENTO DI TARANTO

La presente relazione tecnica viene redatta in relazione agli adempimenti previsti nel capitolo 5, per ciascuno dei paragrafi 5.1.2, 5.1.3, 5.1.4 e 5.1.6 del "Piano contenente le prime misure di intervento per il risanamento della qualità dell'aria nel quartiere Tamburi (Ta) per gli inquinanti PM10 e Benzo(a)Pirene ai sensi del D.lgs. 155/2012 art. 9 comma 1 e comma 2" di cui alla deliberazione della Giunta Regionale n.1474 del 17 luglio 2012.

Di seguito per ciascuno dei suddetti paragrafi, vengono riportate le azioni da mettere in campo durante i "Wind Days".

– **Punto 5.1.2 :**

Riduzione dell'emissione di B(a)P da applicare al processo di cottura del coke durante i Wind Days.

Nell'ambito di tale paragrafo viene richiesto che durante i "Wind Days" il numero delle operazioni di caricamento, sfornamento e spegnimento del coke dovrà essere ridotto di almeno il 10% rispetto ad una giornata tipo o, comunque, dovrà essere dimostrato dal Gestore che altre tipologie di accorgimenti in sostituzione di tali prescrizioni, potranno portare alla riduzione delle emissioni diffuse di B(a)P di almeno il 10%.

In relazione al suddetto aspetto è da tener presente che le migliori prestazioni ambientali e quindi i minori livelli di emissioni diffuse (all'interno delle quali troviamo il B(a)P) è connesso alla maggiore regolarità di marcia delle batterie di forni a coke. Pertanto una riduzione dei caricamenti, degli sfornamenti e degli spegnimenti del coke legata agli eventi di "Wind Days" indurrebbe una irregolarità di marcia e del regime termico delle batterie che finirebbe per avere effetti sul medio e lungo termine più dannosi dal punto di vista ambientale rispetto a quelli eventualmente ottenibili attraverso una loro riduzione.

Tale aspetto è espresso sia nell'ambito del paragrafo 5.3.4 nel Bref adottato nel 2012 dove viene riportato quanto segue:

5.3.4 Smooth and undisturbed operation of the coke oven plant

Description

Together with the maintenance regime and cleaning operations, the smooth and undisturbed operation of the coke oven is one of the most important process-integrated measures for emissions control. Failure to do so leads to severe temperature fluctuations and increased chances of coke sticking during pushing. This has an adverse effect on the refractory and on the coke oven itself and may lead to increased leakage and an increase in abnormal operating conditions.

A prerequisite for smooth and undisturbed operation is good reliability of the oven machinery and installations. This also leads to higher productivity.

A disturbance-free operation of the by-product plant will also have a positive influence on the emissions from the batteries.





STABILIMENTO DI TARANTO

che nell'ambito delle BAT Conclusion di cui alla Decisione 2012/135/UE, quali:

- BAT 46.II: *“Evitare forti variazioni della temperatura”*
- BAT 49.I: *“prevenzione di perdite tra la camera del forno e la camera di riscaldamento mediante funzionamento normale del forno a coke”*

Pertanto, la modulazione della produzione della cokeria, non può essere legata ai *“Wind Days”* ed alla loro casualità.

Come illustrato nella tabella 5.4 del Bref adottato nel 2012 (di seguito riportata) le emissioni di BaP (diffuse e fuggitive) sono principalmente determinate dalle porte dei forni a coke.

Table 5.4: Factors for diffuse or fugitive emissions to air caused by battery operation of coke oven plants

Operation	Emissions						
	Dust (g/t)	CO (g/t)	SO ₂ (g/t)	H ₂ S (g/t)	NH ₃ (g/t)	Benzene (mg/t)	BaP (mg/t)
Charging	0.3 – 10	0.1 – 71	0.01 – 1		<0.3	10 – 1200	0.02 – 4.5
Coking:							
Doors	0.3 – 6	1.5 – 30	0.1 – 1.5	0.02 – 1	0.1 – 1.5	200 – 14000	4.5 – 45
Lids	0.2 – 1	1.5 – 9	0.1 – 1	<0.01	0.1 – 0.3	800 – 8000	9 – 15
Ascension pipes (off-takes)	<0.2	0.003 – 0.3	0.01 – 0.1	<0.01	<0.01	10 – 100	0.3 – 3

Source: [200, Commission 2001]

Così come indicato nella tabella, l'incidenza media delle emissioni diffuse e fuggitive di BaP dalle porte è di ca. il 60% del totale derivante dalle fasi di caricamento e cokefazione (per le fasi di sfornamento e spegnimento coke nell'ambito del suddetto Bref non sono riportati fattori di emissione di BaP – vedere tabelle 5.5 e 5.7 del Bref).

Al fine di limitare le emissioni fuggitive di BaP dalle porte di forni a coke, come previsto nell'ambito delle prescrizioni dell'AIA (DVA DEC-2011 – 0000450 del 4/8/2011), le attività di manutenzione e di regolazione della tenuta delle porte dei forni a coke sono state raddoppiate rispetto a quelle del 2009 passando da 1100 hu/settimana (pari a ca. 157 hu/giorno) a 2200 hu/settimana (pari a ca. 314 hu/giorno).

Al fine di ridurre del 10% le emissioni di BaP durante i *“Wind Days”*, sarà assicurato un ulteriore raddoppio delle ore/uomo impegnate nella manutenzione e regolazione delle tenute delle porte dei forni a coke, arrivando ad impegnare in tali giorni 600 hu/giorno.

I benefici attesi dall'intensificazione delle attività sono valutabili nella riduzione di oltre il 20% delle emissioni visibili delle porte dei forni a coke.

Considerando il contributo delle emissioni di BaP dalle porte pari al 60% del totale (come si evince dalla tabella 5.4 sopra riportata), la riduzione complessiva attesa sarà del **12%**.

Pertanto, atteso che il livello minimo percentuale di emissioni visibili delle porte dei forni a coke previsto dalle BAT Conclusion è pari al 5% come media mensile, sarà assicurato una percentuale di emissione visibile non superiore al 4% nel Wind Days.

Oltre alle suddette misure per il contenimento delle emissioni di BaP nei *“Wind Days”*, si cercherà come attività ulteriore una ottimizzazione della gestione delle fermate di manutenzione, cercando di realizzare la fermata programmata di un gruppo termico nei giorni in





STABILIMENTO DI TARANTO

questione senza che questo possa peggiorare l'indice di regolarità di marcia. In altre parole, il numero delle fermate degli impianti deve tendere ad essere sempre lo stesso, altrimenti si peggiorerebbe la regolarità di marcia e la regolarità del regime termico, con gli effetti sopra descritti di peggioramento delle prestazioni ambientali in termini di emissioni diffuse.

La fattibilità di questa ulteriore misura è legata, alla coincidenza della programmazione della fermata nell'intorno dell'evento oltre che dai tempi di preavviso dell'evento stesso.

La fermata di un gruppo termico è generalmente di 8 ore nel primo giorno, ed una graduale ripresa del regime di esercizio (2 ore al giorno), pertanto nel primo giorno di "Wind Days" si avrà:

$5 \text{ [gruppi termici]} \times 24 \text{ [h/giorno]} = 120 \text{ ore} \times \text{gruppo termico/giorno}$

$8 \text{ [ore fermata]} / 120 \text{ [h} \times \text{gruppo termico/giorno]} \times 100 = \mathbf{6,7 \% \text{ di riduzione di produzione}}$
totale batterie che contribuisce alla conseguente riduzione ulteriore delle emissioni di BaP.
(2° giorno: 5,0 %; 3° giorno: 3,3%; 4° giorno: 1,7 % riduzioni queste da applicare indipendentemente dal numero di eventi consecutivi di Wind Days).



– **Punto 5.1.3 : Riduzione delle emissioni diffuse di PM10 da applicare all'intero comparto industriale Taranto - Statte durante i Wind Days.**

Nell'ambito di tale paragrafo viene richiesto che durante i "Wind Days":

- a) le operazioni di ripresa dei materiali dovranno essere ridotte del 10% in peso rispetto a quelle associate ad una giornata tipo;
- b) dovrà essere garantita una filmatura doppia dei cumuli;
- c) dovrà essere garantita una bagnatura doppia sulle piste;
- d) dovrà essere garantita una riduzione della velocità massima consentita dei veicoli su pista del 50%.

I materiali ai parchi primari vengono stoccati in cumuli in funzione delle diverse qualità, mediante apposite macchine che provvedono anche alla ripresa del materiale (Stacker-Reclamer) per l'invio, sempre via nastro, agli impianti utilizzatori. La suddetta area di stoccaggio è costituita da n°8 parchi, di cui nei primi quattro (parchi 1÷4), più arretrati rispetto al muro di cinta, si ha lo stoccaggio dei carboni, e negli altri quattro (parchi 5÷8) si ha lo stoccaggio dei minerali.



La messa a parco delle materie prime è effettuata principalmente dalle macchine combinate cosiddette bivalenti che presentano la caratteristica peculiare di mettere a parco e di riprendere il materiale dai parchi per inviarlo ai reparti utilizzatori. Tali macchine sono costituite essenzialmente da un braccio girevole e sollevabile alla cui estremità è installata una grossa ruota a tazze che permette di effettuare la ripresa delle materie prime accumulate; inoltre la presenza di un convogliatore a nastro, che termina all'estremità del braccio della macchina, dà la possibilità di formare cumuli di materie prime alla stessa stregua dello stacker. L'area parchi materie prime è divisa in quattro zone per la formazione di cumuli di minerale e quattro per i cumuli di fossile.



STABILIMENTO DI TARANTO

Per la ripresa dei minerali e del fossile sono impiegate anche le macchine reclaimer. Sia sulle macchine combinate che sulle reclaimer lo scarico delle materie prime sui nastri di ripresa avviene mediante una piccola tramoggia ed un estrattore a portata variabile onde poter regolare il flusso dei materiali verso gli impianti utilizzatori.

La descrizione dettagliata delle attuali modalità di stoccaggio delle materie prime ai parchi primari è riportata nell'ambito della Pratica Operativa Standard n. G2001 nella edizione in vigore.

Si definisce come "*giornata tipo*" la media della quantità totale di minerali e fossili ripresi da parchi primari negli ultimi 60 giorni precedenti al Wind Day.

Nei "*Wind Days*", che dovranno essere comunicati da Arpa Puglia ad ILVA con almeno una giornata di anticipo, si provvederà a:

- a) ridurre del 10% la quantità totale di minerali e fossili ripresi da parchi primari rispetto alla "*giornata tipo*". Tale assetto risulterebbe comunque critico per una durata dei "*Wind Days*" superiore ai 3 giorni.
- b) filmare i cumuli di materie prime stoccati ai parchi primari con frequenza doppia rispetto alle attività di filmatura effettuate secondo quanto previsto nella Pratica Operativa Standard n. G2 PA2 01 nella edizione in vigore (consumo medio dell'anno 2011 è pari a 27010 kg/mese di prodotto filmante concentrato);
- c) bagnare con frequenza doppia le piste interne dei parchi primari attraverso gli irrigatori posti lungo i bancali dei nastri trasportatori, rispetto alle normali condizioni meteo.

Per quanto attiene la velocità massima consentita dei veicoli sulle piste interne dei parchi primari, si evidenzia che tale velocità è già limitata a "passo d'uomo" indipendentemente dalle condizioni del fondo stradale e delle condizioni meteo, secondo quanto previsto dalla Pratica Operativa Standard n. G2 PA2 03 nella edizione in vigore.





STABILIMENTO DI TARANTO

– **Punto 5.1.4 : Riduzione delle emissioni convogliate da applicare all'intero comparto industriale Taranto - Statte durante i Wind Days.**

Nell'ambito di tale paragrafo viene richiesto che durante i "Wind Days" si dovrà operare una riduzione del flusso di massa di emissioni in aria del B(a)P (qualora presente in quantità significativa) e di PM10 del 10% rispetto ai valori di una "giornata tipo", relativamente ai punti di emissione aventi portata maggiore od uguale a 100.000 Nm³/h.

I punti di emissione convogliata con portata superiore a 100.000 Nm³/h hanno, come previsto nell'AIA, una emissione convogliata di polveri totali di cui una parte è costituita da PM10. Per una parte di tali camini, in ambito AIA è prevista anche la possibile presenza di BaP, per i quali le rilevazioni sino ad ora effettuate hanno evidenziato che i flussi di massa di BaP risultano essere inferiori alla soglia di rilevanza pari a 0,5 g/h.

I camini interessati con portata superiore a 100.000 Nm³/h si possono dividere in due macro tipologie: quelli degli impianti produttivi con emissioni di processo e quelli relativi a sistemi di captazione e depolverazioni ambientali.

I punti di emissione degli impianti produttivi con emissioni di processo sono i seguenti:

- i camini di combustione delle batterie di forni a coke 3-4 (camino E422), 5-6 (camino E423), 7-8 (camino E424) e 9-10 (camino E425);
- il camino dei fumi di processo dell'impianto di agglomerazione (E312);
- i camini dei cowpers degli altiforni (E134, E135, E137, E138);

Per i sistemi di captazione e depolverazione ambientale, per la loro tipologia di funzionamento di carattere ecologico, una loro limitazione comporterebbe un peggioramento diretto delle emissioni diffuse.

In relazione alla cokeria valgono le considerazioni già esposte nel paragrafo 5.1.2.

Per quanto riguarda l'altoforno una riduzione del 10% delle emissioni dai camini di processo equivarrebbe ad una riduzione della produzione di pari misura. Tale riduzione determinerebbe una instabilità del processo in altoforno (regime termico, analisi ghisa) che potrebbe generare significative ripercussioni sull'impatto ambientale.

Queste problematiche derivano dalla casualità con cui si verificano i "Wind Days" e dalla velocità di attuazione della prescrizione, e sono indipendenti dal livello produttivo degli impianti. Ad esempio una riduzione di produzione effettuata oltre i limiti del 3% al giorno in altoforno comporterebbe una instabilità del regime termico con conseguente ripercussione sulla gestione operativa del campo di colata, con aumento della probabilità di fenomeni emissivi connessi a tali operazioni. Inoltre, poiché il regime termico influenza direttamente il contenuto di silicio nella ghisa, questo potrebbe influenzare i processi di trattamento ghisa in acciaieria con possibile incremento della probabilità di slopping.

Per le ragioni sopra esposte il limite tecnico di applicabilità di riduzione di produzione in altoforno, durante i Wind Days, dovrà essere contenuto entro il 3% al giorno. In tali giorni così come esposto per la cokeria, al fine di tendere al raggiungimento dell'obiettivo pari al 10% di riduzione delle emissioni convogliate, si cercherà di ottimizzare la gestione delle fermate per manutenzione. La fattibilità di questa ulteriore misura è legata alla coincidenza della programmazione delle fermate nell'intorno dell'evento (Wind Days) oltre che ai tempi di preavviso dell'evento stesso. Si precisa altresì che la variazione di assetto produttivo contenuto





STABILIMENTO DI TARANTO

nel valore del 3% (intesa questa come variazione di marcia giornaliera), potrà essere possibile solo se il set di produzione impostato è superiore al minimo tecnico pari a 22 200 t/g. ①

Per l'impianto di agglomerazione, invece, al fine di ridurre del 10% le emissioni convogliate di PM10, non avendo la possibilità di modificare la portata fumi, la prescrizione sarà ottemperata attuando una riduzione dei volumi produttivi dell'impianto del 10% rispetto alla "giornata tipo", intesa come la produzione media di agglomerato prodotto negli ultimi 60 giorni precedenti all'evento "Wind Days".

Tenuto conto che l'elemento centrale del ciclo integrale è costituito dall'altoforno, il suo livello produttivo condiziona anche la produzione degli impianti a valle, ed in particolare la produzione di bramme in acciaieria. Per cui le riduzioni produttive effettuate in altoforno durante i "Wind Days" si riflettono in maniera quasi proporzionale sugli impianti a valle con la relativa riduzione emissiva.

§

① *In altoforno il valore di produzione corrispondente al minimo tecnico rappresenta la produzione con il minimo consumo di coke.*



STABILIMENTO DI TARANTO

- ***Punto 5.1.6 : Misure da applicare al comparto industriale durante l'intero anno solare.***

Nell'ambito di tale paragrafo viene richiesto che durante i "Wind Days" si dovrà ridurre del 19% la giacenza media annua espressa in unita di peso dei cumuli all'aperto rispetto alla giacenza media annua dell'anno 2011, allo scopo di limitare l'altezza massima dei cumuli e la conseguente asportazione di polvere in conseguenza dell'azione eolica.

La giacenza media annua di minerali e fossili stoccati ai parchi primari nel 2011 è stato di ca. 2.074 kt. Con la suddetta prescrizione viene richiesta un riduzione della giacenza del 19% per cui, operando tale detrazione il valore finale della giacenza media annua risulta essere pari a ca. 1.700 kt.

Tale riduzione sarà operata intervenendo sugli approvvigionamenti di materie prime.

Allo stato attuale gli arrivi nave sono stati già programmati sino a dicembre 2012, per cui l'attuazione della riduzione della giacenza media annua sino al valore di 1.700 kt potrà essere operata dall'anno 2013.

9

VERBALE RIUNIONE ARPA - ILVA DEL 24 AGOSTO 2012 C/O ARPA PUGLIA
IN ESITO ALL'INCONTRO PRESSO LA PRESIDENZA DELLA REGIONE PUGLIA
"TAVOLO SOTTOSCRITTORI PROCOTOLLO D'INTESA E ILVA" DEL 6 AGOSTO 2012

Sono presenti:

Il Prof. Giorgio Assennato – Direttore Generale ARPA Puglia
Il Dott. Massimo Blonda – Direttore Scientifico ARPA Puglia
La Dott.ssa Maria Spartera – Direttore Dipartimento di Taranto
Il Dott. Roberto Giua – Direttore Centro Regionale Aria
L'ing. Barbara Valenzano – Custode ILVA nominato dal GIP
L'ing. Roberto Primerano – Dirigente Unità Operativa Impiantistico e Rischi Industriali DAP Taranto
L'ing. Simona Sasso – Funzionaria Unità Operativa Tecnologie della sicurezza e Gestione dell'Emergenza
Il dott. Domenico Gramegna – Dirigente Unità Operativa Acqua e Suolo



Unica ADO
Protocollo 0045846 del 31/08/2012
UOR: DG - DS
UOR-CC: CRA - SAS -
SDTA, STSG, STTA
T. 0035



Per ILVA

L'Ing. Adolfo Buffo
L'Ing. Gaetano Di Tursi

La riunione ha inizio alle ore 10

Il Prof. Assennato apre la riunione evidenziando che, come già segnalato in occasione della presentazione dei rapporti Ambiente e Sicurezza di ILVA e come definito nella riunione del 6 agosto 2012 presso la Regione Puglia, è necessario il potenziamento del sistema di monitoraggio delle emissioni dello stabilimento.

Chiede a tal proposito di conoscere il sistema di monitoraggio presente ai parchi primari per la gestione delle attività di irroramento che è stato rappresentato nei suddetti rapporti Ambiente e Sicurezza ILVA.

Il dott. Di Tursi spiega che il sistema di gestione dell'area parchi primari per l'attivazione delle attività di contenimento nell'area parchi si avvale del monitoraggio delle polveri totali sospese in tre postazioni e dei parametri meteo in una delle tre postazioni collocate al perimetro dell'area dei parchi primari.

Il Prof. Assennato auspica, anche al fine di riconquistare una credibilità messa in discussione dai recenti avvenimenti, una sinergia operativa che possa consentire la definizione di un sistema di monitoraggio efficace basato su evidenze di tipo tecnico scientifico, inattaccabile.
Invita quindi i funzionari ARPA ad illustrare la proposta elaborata da ARPA Puglia.

Il dott. Blonda chiarisce di aver fatto un primo lavoro per valutare quali fossero le minime attrezzature necessarie per consentire di ottenere risultati indiscutibilmente utilizzabili ed una stima di massima dei costi, basandosi su spese di gestione e costi delle attrezzature, partendo dall'esperienza di ARPA. Spiega che il dott. Giua ha già fatto una stima sul numero e sul posizionamento delle centraline. Il dott. Blonda invita il dott. Giua a relazionare

Il dott. Giua spiega che ci sono due aspetti. Il numero e le caratteristiche tecniche delle postazioni ed il loro posizionamento.

Rispetto alle caratteristiche tecniche, considerate le esigenze di scansioni temporali ristrette, il dott. Giua propone una configurazione paragonabile alla stazione di monitoraggio sita in via Machiavelli,

dotata di analizzatori per PM10, PM 2.5, IPA, ossidi di azoto, ossidi di zolfo e ossido di carbonio, BTX, H2S, VOC, BC. Nello specifico saranno determinati mensilmente il BaP e i metalli sulla frazione di PM10. Aggiunge che in ogni postazione è inoltre necessario prevedere deposimetri per la parte organica ed inorganica e che tutte le stazioni devono essere dotate di sistemi elettro-ottici DOAS/LIDAR.

Relativamente al loro numero e posizionamento il dott. Giua spiega che l'ipotesi è quella di quattro centraline lungo il perimetro dello stabilimento da posizionare nei punti cardinali e di ulteriori 2 centraline all'interno del perimetro così da formare un transetto che le unisca alla rete già gestita da ARPA, alla stazione di Via Machiavelli.

Il dott. Blonda chiarisce che il sistema immaginato è coerente con le disposizioni previste dalla Procura per dare evidenza certificata e scientifica, istantanea e nel tempo, dell'assenza di fenomeni di contaminazione ed inquinamento ed è considerato da ARPA un sistema "minimo".

Interviene l'ing. Buffo chiedendo chiarimenti sull'oggetto della riunione, evidenziando che il mandato del tavolo tecnico ricevuto dall'accordo raggiunto il 6 agosto presso la Regione Puglia è relativo alle sole 4 centraline da installare lungo il perimetro, su cui ILVA aveva già dato piena disponibilità. Per quanto concerne le centraline da installare all'interno del perimetro chiede del tempo per poter valutare la fattibilità tecnica ed economica della proposta avanzata da ARPA.

Il dott. Blonda chiarisce che quanto proposto non è incoerente con l'incontro del 6 agosto e ribadisce che il sistema ipotizzato offre la certezza, dimostrazione scientifica, dell'esistenza o meno di inquinamento.

Interviene il Prof. Assennato, spiegando che la proposta avanzata è sostanzialmente simile a quanto già realizzato presso lo stabilimento ILVA di Cornigliano già nel 1997, con l'installazione di centraline all'interno del perimetro collocate radialmente rispetto alla cokeria e rispetto alla città e rappresenta un sistema di monitoraggio affidabile ed efficace.

Il dott. Giua afferma che quanto proposto è stato già realizzato per altri grandi impianti in Puglia, quali ad esempio ENI, Sorigenia, ecc.

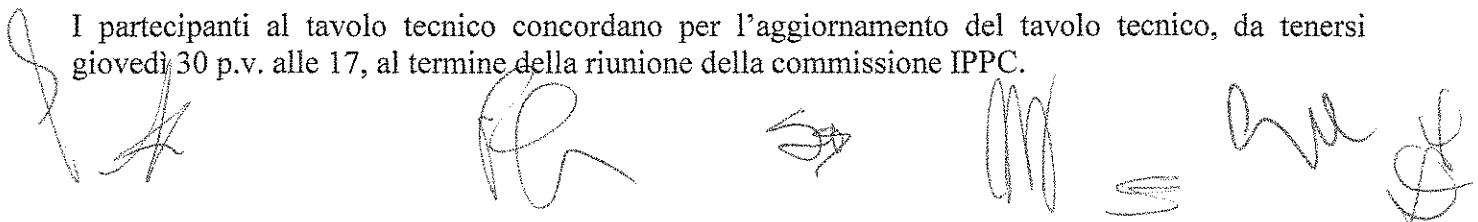
Interviene l'ing. Valenzano chiarendo che la propria partecipazione al tavolo ha l'obiettivo di riuscire a definire e realizzare nel minor tempo possibile le misure utili per rispondere alle richieste del GIP ed evidenzia che l'interesse immediato è quello di garantire il controllo ed il monitoraggio delle emissioni inquinanti, per poter procedere ad affrontare le problematiche impiantistiche. Esprime condivisione per la proposta presentata dal dott. Giua, aggiungendo che sarà oggetto di approfondimento ai fini della sua puntuale definizione ed attuazione da parte del custode e dell'azienda.

Propone di raggiungere un accordo di massima per poi procedere a valutare i dettagli e gli aspetti tecnici, ricordando che obiettivo comune, e della procura, è garantire il monitoraggio e che sarebbe opportuno in tal senso anticipare tempi e soluzioni che potrebbero essere direttamente riportate nei tavoli AIA.

Chiede inoltre al dott. Giua e alla dott.ssa Spartera di poter acquisire i dati su tutte le campagne di monitoraggio, della rete e dello specifico monitoraggio diagnostico dal 2011 ad oggi.

Il Prof. Assennato propone una pausa ed un aggiornamento del tavolo tecnico per consentire all'azienda di valutare le caratteristiche della proposta avanzata ed i relativi costi.

I partecipanti al tavolo tecnico concordano per l'aggiornamento del tavolo tecnico, da tenersi giovedì 30 p.v. alle 17, al termine della riunione della commissione IPPC.



L'ing. Buffo chiede chiarimenti sulle modalità di gestione delle stazioni di monitoraggio proposte da ARPA.

Il dott. Giua consegna ai partecipanti una bozza di convenzione, simile a quella sottoscritta con ENI e Sorgenia ed centraline ed un prospetto di configurazione di una singola postazione di monitoraggio con relativa stima indicativa dei costi.

La riunione si conclude alle ore 13 e si aggiorna, come concordato, a giovedì 30 agosto alle ore 17.

In prosecuzione del verbale di cui sopra, oggi 30 agosto 2012 alle ore 18 la riunione prosegue c/o l'ospedale Testa – DAP ARPA Puglia Taranto alla presenza per ILVA dell'ing. Adolfo Buffo, l'ing. Gaetano Di Tursi e l'ing. Alessandro Labile e per Arpa Puglia il prof. Giorgio Assennato, il dr. Massimo Blonda, l'ing. Simona Sasso, la dr.ssa Maria Spartera, il dott. Roberto Giua, il dr. Stefano Spagnolo e il dr. Tiziano Pastore.

L'ing. Buffo propone di trattare i sistemi ottici (DOAS/LIDAR) nell'ambito del riesame dell'AIA mentre accetta l'installazione delle centraline di cui sopra.

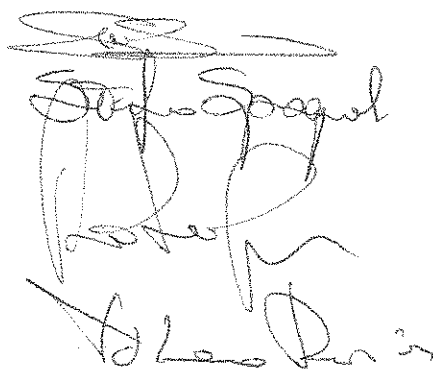
A questo punto il tavolo accetta e prende atto della disponibilità di ILVA per quanto riguarda le centraline.

Arpa Puglia propone l'installazione di sensori per NOx, SOx e CO solo sulla centralina perimetrale lungo l'asse nord-sud (direzione Tamburi). ILVA valuterà la possibilità di eventuale installazione di tali sensori anche nelle altre centraline di cui sopra.

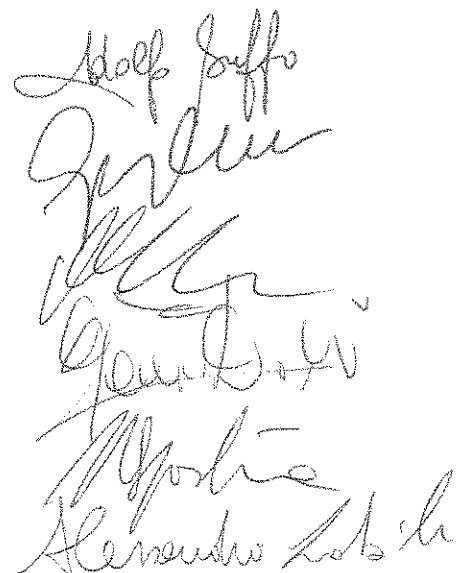
Il tavolo definisce che l'analisi di metalli e IPA sui campioni saranno effettuati solo su 2 centraline posizionate rispettivamente in direzione Statte e Tamburi.

ILVA chiede di poter gestire le centraline all'interno dello stabilimento in proprio individuando e discutendo in collaborazione con Arpa Puglia le modalità operative delle stesse.

Si dà conseguentemente mandato per Arpa al dott. Giua e per ILVA all'ing. Buffo per la definizione della bozza di protocollo per la creazione e gestione della rete di monitoraggio di cui sopra.



Stefano Spagnolo
Roberto Giua
Tiziano Pastore



Adolfo Buffo
Gaetano Di Tursi
Alessandro Labile
Giorgio Assennato

