



STABILIMENTO DI TARANTO



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

E. prot DVA - 2012 - 0023387 del 28/09/2012

Trasmissione a mezzo pec

Spett.li

**MINISTERO DELL'AMBIENTE E DELLA
TUTELA DEL TERRITORIO E DEL MARE**
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
Via C. Colombo, 44
00147 ROMA
aia@pec.minambiente.it

**Commissione Istruttoria per l'Autorizzazione
Integrata Ambientale IPPC**
c/o ISPRA
Via Vitaliano Brancati, 60
00144 ROMA
roberta.nigro@isprambiente.it

Ns. Prot. : DIR/178

Taranto, 27/09/2012

OGGETTO: "Chiarimenti in merito a materie prime, sottoprodotti e rifiuti - AIA
DVA_DEC-2011- 0000450 del 04/08/2011 - Stabilimento ILVA S.p.A. di
Taranto"

In riferimento a quanto in oggetto si trasmette in allegato alla presente una nota tecnica
contenente chiarimenti in merito a materie prime, sottoprodotti e rifiuti gestiti nello dello
Stabilimento ILVA S.p.A. di Taranto.

Distinti saluti

ILVA S.P.A.
Stabilimento di Taranto
IL DIRETTORE
Ing. Adolfo Buffo





STABILIMENTO DI TARANTO

Sottoprodotti ILVA Stabilimento di Taranto

Attestazione nozione art. 184-bis D.Lgs. n°152/2006 e s.m.i.

Settembre 2012



8

Sottoprodotti destinati alla vendita

Area COKERIA: durante il processo di distillazione del carbon fossile nelle batterie dei forni a coke si sviluppa il cosiddetto gas di cokeria grezzo che attraverso i tubi di sviluppo ed il bariletto, previo raffreddamento diretto con acqua, viene inviato al sistema di trattamento del gas di cokeria. Tale gas, che è principalmente costituito da idrogeno, metano, ossido di carbonio, biossido di carbonio, azoto, ossigeno, idrocarburi, ammoniaca e idrogeno solforato, dopo il trattamento viene utilizzato come combustibile di recupero nelle varie utenze termiche di stabilimento.

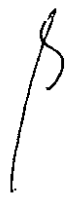
Dal sistema di trattamento del gas di cokeria sostanzialmente si ha:

- a. La rimozione del catrame che avviene principalmente per condensazione e la sua separazione dall'acqua avviene per decantazione. Il catrame viene venduto come sottoprodotto per l'ottenimento di ulteriori sottoprodotti.
- b. La rimozione dell'ammoniaca è finalizzata a ridurre il tenore dei composti azotati del gas e a prevenire effetti di corrosione delle tubazioni, ed avviene per assorbimento con acido solforico. Con tale trattamento, si ha la formazione di solfato di ammonio che dopo cristallizzazione ed essiccamento viene venduto principalmente come fertilizzante per l'agricoltura.

Area ALTOFORNO: all'interno del crogiolo dell'altoforno si raccolgono, allo stato liquido, la ghisa e la scoria (loppa), quest'ultima stratificata sul bagno di ghisa fusa per effetto del differente peso specifico. Periodicamente la ghisa e la loppa vengono evacuate attraverso dei fori di colata situati lateralmente al crogiolo e chiusi. All'apertura, mediante un martello pneumatico, i prodotti fusi fluiscono in un canale (rigolone) rivestito di materiale refrattario. La colata inizia con la fuoriuscita della ghisa, mentre a colata avviata, fuoriescono sia la ghisa che la loppa; questa continua a stratificarsi sopra il bagno di ghisa e sfruttando proprio l'azione dei due diversi pesi specifici, con l'azione di una barriera immersa nel rigolone si ha la separazione della ghisa dalla loppa che si incanalano rispettivamente nella rigola ghisa e nella rigola loppa ove alla testa di granulazione avviene il raffreddamento per mezzo di getti d'acqua di mare o dolce ad alta pressione. Da tale raffreddamento si ha l'origine di granuli di loppa che a seguito di separazione dall'acqua viene allontanata per mezzo di nastri trasportatori. Essendo la loppa conforme ai requisiti della norma UNI ENV 197/1, dopo lo stoccaggio in cumuli, il sottoprodotto è venduto principalmente ai cementifici per la produzione del cemento d'altoforno.

AREA LAMINAZIONE A FREDDO: Il decapaggio dei nastri è effettuato su due linee per mezzo di una soluzione acquosa di acido cloridrico, che permette di sciogliere lo strato superficiale di ossido di ferro con formazione di cloruro di ferro, che successivamente mediante rigenerazione in forni di arrostitimento permette di riformare l'acido cloridrico che viene riutilizzato nel decapaggio, e separare l'ossido di ferro, che viene avviato alla vendita.

Di seguito si riporta tabella indicante le quantità di sottoprodotti destinati alla vendita nel 2011:



Descrizione	Ton
Catrame	103.518,36
Solfato di ammonio	42.419,20
Loppa	2.147.882,992
Ossido di ferro	7.690,74

In allegato 1 al presente elaborato si riportano le registrazioni al Regolamento REACH (CEN°1907/2006), regolamento che si applica a sostanze, preparati ed articoli immessi sul mercato e non ai rifiuti, dei materiali catrame, solfato di ammonio, loppa e ossido di ferro.

Sottoprodotti utilizzati in stabilimento nei processi termici

IMPIANTO DI AGGLOMERAZIONE: Il processo di sinterizzazione dei minerali di ferro viene effettuato negli impianti di agglomerazione, secondo le tre fasi principali di lavorazione: preparazione della miscela, produzione dell'agglomerato, trattamento dell'agglomerato. Per la preparazione della miscela le materie prime da agglomerare, di seguito specificate, vengono insilate in appositi silos di stoccaggio e da qui riprese ed inviate ai mescolatori dove vengono aggiunte opportune quantità di acqua e/o materiale umido (torbide di acciaieria) per conseguire l'umidità desiderata della miscela.

I materiali utilizzati per tale miscela sono:

- minerali di Ferro;
- coke;
- fondenti;
- minuti di ritorno costituiti dalla frazione fine (< 5mm) ottenuta dalla vagliatura dell'agglomerato prodotto;
- fanghi di acciaieria - Durante l'insufflaggio di ossigeno nel bagno metallico fuso del convertitore, si produce per reazione chimica il gas di acciaieria, che per la presenza di CO viene recuperato ed utilizzato per la produzione di energia elettrica. Il gas in eccesso per la centrale elettrica viene depurato mediante lavaggio per l'abbattimento delle polveri (trattamento a umido) originando così un fango di acciaieria. Detto materiale è altresì impiegato nell'impianto di produzione bricchette (processo a freddo).
- Polveri di acciaieria - Nell'impianto dell'acciaieria sia durante la reazione ad elevate temperature nel forno Convertitore tra il rottame ferroso e la ghisa, che durante il soffiaggio dell'ossigeno nel bagno fuso, si generano polveri che vengono captate dai sistemi di depolverazione secondaria. Detto materiale è altresì impiegato nell'impianto di produzione bricchette (processo a freddo).
- Fanghi d'altoforno - fanghi prodotti da un lavaggio ad umido del gas d'altoforno con lavatori tipo Venturi per rendere il gas stesso recuperabile come combustibile. Detto materiale è altresì impiegato nell'impianto di produzione bricchette (processo a freddo).
- Polveri d'altoforno - polveri, particolarmente ricche in ferro, prodotte durante il processo di produzione della ghisa in altoforno e in particolare derivante dai sistemi di depolverazione dei campi di colata e stock house. Detto materiale è altresì impiegato nell'impianto di produzione bricchette (processo a freddo).
- Scaglie ferrose - materiale prodotto sia nel processo di colata continua dell'acciaio durante la fase di taglio con cannello della bramma, che nell'impianto di laminazione a caldo dove, durante i vari steps di lavorazione, la bramma viene continuamente bagnata con acqua per eliminare le impurità superficiali costituite da ossidi di Ferro che ricadono nel flushing e vengono inviati alla fossa a

8

scaglie, dove previa specifica sedimentazione si separano le scaglie di laminazione. Detto materiale è altresì impiegato nell'impianto di produzione bricchette (processo a freddo).

- Frazione ferrosa 0-10 mm – materiale derivante dalla separazione magnetica del residuo ferroso dalla frazione inerte delle scorie di acciaieria.
- Polverino di coke da spegnimento e depolverazione - durante la fase di spegnimento del coke effettuato ad umido sotto apposite torri si produce del particolato ("polverino di coke") che viene trattenuto dalle persiane presenti sulla sommità delle torri. Un sistema di spruzzaggio ad acqua sulle persiane di trattenimento permette la loro pulizia dal particolato trattenuto che, convogliato nelle vasche di decantazione, viene riutilizzato negli impianti di sinterizzazione. Analoga destinazione hanno anche le polveri derivanti da sistemi di depolverazione raccolte, a seguito di lavaggio ciclico (ogni 20 min circa) dei filtri a manica, in canalette dotate di spruzzatori ad acqua con successivo convogliamento nelle vasche di decantazione ubicate sotto le torri di spegnimento.

I fanghi di acciaieria e altoforno, le polveri di acciaieria e altoforno, vanno a costituire un unico mix che insieme ai minerali di ferro, coke, fondenti, minuti di ritorno, scaglie di laminazione, polverino di coke da spegnimento e depolverazione e ferrosi generano la miscela di agglomerazione.

IMPIANTO DI COKEFAZIONE: Dal processo di decantazione del catrame destinato alla vendita, si ha, altresì, la produzione di un residuo di catrame di acque di carbone che trasferito a mezzo autospurgo in vasche di raccolta ("Bertolotti") viene successivamente ripreso tramite nastro a catena ed aggiunto alla miscela di fossili destinati all'alimentazione delle celle di distillazione del coke.

Inoltre, la depurazione del gas coke comporta la produzione di un refluo che, dopo essere trattato in colonne di strippaggio dell'ammoniaca, viene sottoposto ad un processo di depurazione di tipo biologico a fanghi attivi. Il processo prevede una fase di omogeneizzazione, una di ossidazione mediante fanghi attivi ricchi di batteri specializzati nella rimozione delle sostanze organiche presenti nel refluo e una fase di sedimentazione in cui i fanghi attivi vengono raccolti e riciclati nella vasca di ossidazione.

I fanghi non riciclati nella vasca di ossidazione sono additivati sui nastri che alimentano, insieme ai fossili, le celle di distillazione del coke.

Di seguito si riporta tabella indicante le quantità di detti sottoprodotti impiegati in agglomerato e in cokeria nel 2011:

Descrizione	Quantità
Fanghi acciaieria\Fanghi altoforno	224.338,64 ton
Polveri acciaieria	7.803,029 ton
polvere altoforno	78.207 ton
Scaglie di laminazione	130.781,37 ton
Minuti di ritorno	1.834.797 ton
Ferrosi	20.341 ton
Fanghi attivi di depurazione di supero	4534 mc
Catrame da acque di carbone	720-960 mc\anno
Polverino di coke da spegnimento\depolverazione	18.099 ton ⁽¹⁾

(1) Specifico: 6 kg\ton coke – produzione coke 3.016.486 ton

Per completezza si riportano in allegato 2 analisi merceologiche relative al mix fanghi e polveri d'altoforno, alle scaglie di laminazione, minuti di ritorno, polverino di catrame da acque di carbone e ferrosi. Le analisi

relative al sottoprodotto fanghi attivi di depurazione di supero, si faccia riferimento al r.p. n°12/46885 trasmesso con nota ILVA DIR/167 del 14/09/2012.

ACCIAIERIA AD OSSIGENO: la trasformazione della ghisa in acciaio avviene riducendo il contenuto di carbonio nella ghisa e con il trasferimento dei prodotti indesiderati nella scoria. Tale processo di affinazione avviene nei convertitori ad ossigeno. La carica nei convertitori è costituita da una carica solida (rottami di ferro, ghisa granulata, ecc) e da una carica liquida (ghisa fusa), oltre alla calce che riveste un ruolo importante per la formazione della scoria, nella quale vengono inglobate una serie di impurezze dell'acciaio.

In relazione all'utilizzo del rottame come carica nei convertitori si specifica che dall'entrata in vigore del Regolamento n°333/2011, che stabilisce i criteri secondo cui il rottame ferroso cessa di essere considerato rifiuto, lo stabilimento ILVA di Taranto acquista materiale End of Waste.

In aggiunta, con l'abrogazione della Circolare del Ministero dell'Ambiente del 28 giugno 1999 (Prot. n. 3402/V/MIN) recante chiarimenti interpretativi in materia di definizione di rifiuto e che trovava applicazione per alcune tipologie di rottami ferrosi (es. cadute nuove di lavorazione), non potendo più essere in alcun caso considerate "MPS sin dall'origine", sono classificate come sottoprodotti, da destinate all'utilizzo diretto senza la necessità di ulteriori trattamenti.

Applicazione nozione di sottoprodotto

Per tutti i materiali sopra descritti è applicabile la nozione di **sottoprodotto** rispettando tutti i requisiti previsti all'art. 184-ter del D.Lgs. n°152/2006 e s.m.i. Infatti, i materiali:

- *sono originati da un processo di produzione, di cui costituiscono parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tali sostanze od oggetti. Infatti, i materiali sopra elencati derivano da processi per la produzione di coke, agglomerato, ghisa e acciaio e non certamente di fanghi e polveri.*
- *sono utilizzati certamente, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi. Quindi tale requisito si coniuga perfettamente con il certo utilizzo negli impianti di agglomerazione e produzione bricchette (processo a freddo).*
- *sono utilizzati direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale intendendo con tale terminologia "i trattamenti in grado di far perdere al sottoprodotto la sua identità ovvero siano necessari per un successivo impiego in un processo produttivo o per il suo consumo" (Cass. Pen. Sez.III sent. 04/12/2007, n. 14323).*
- *soddisfano, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non portano a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana. Infatti, gli stessi hanno la stessa e identica funzione delle materie prime utilizzate e quindi gli stessi effetti sull'ambiente e sulla salute umana. Inoltre, si specifica, che l'utilizzo di tali materiali è legalmente riconosciuto dal Decreto BAT (D.M. 31 GENNAIO 2005) indicante le "Linee guida recante i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili" oltre che, per alcuni casi specifici, dalla Decisione di Esecuzione Europea 2012/135/UE (BAT conclusions) nonché da quanto già oggi previsto nella vigente AIA dello stabilimento ILVA di Taranto (DVA_DEC-2011-0000450 del 04/08/2011).*

In conclusione i materiali anzi indicati, risultanti dal processo produttivo siderurgico e strutturalmente ed organicamente utilizzati nell'ambito dello stesso (o di un successivo processo di produzione), possono essere annoverati nella categoria dei sottoprodotti in quanto soddisfano in punto di fatto tutte le condizioni fissate dall'art. 184-bis del D.Lgs. n°152/2006 e s.m.i.

Altri Materiali utilizzati nei processi produttivi dello stabilimento

- **Materie prime cadute da nastro:**

Trattasi di materia prima (fossile e minerale), che durante la fase di ritorno del nastro trasportatore, dai punti di stoccaggio, agli impianti utilizzatori, cadono per gravità. La raccolta delle polveri depositate sotto le linee nastro avviene a mezzo motospazzatrice e/o pala con l'obiettivo di riutilizzarle nel ciclo produttivo.

- **Materie prime recuperate dalle attività di pulizia nastri:**

Trattasi di materia prima (fossile e minerale), che durante l'attività di pulizia nastri trasportatori (a secco o con ausilio di acqua) sono raccolte con mezzi operatori con l'obiettivo di riutilizzarle nel ciclo produttivo.

In merito ai suddetti materiali si specifica che la caduta accidentale e le attività di pulizia non determinano mutamenti della qualificazione giuridica da materia prima a rifiuto, in quanto, oltre a non modificarne la natura e, quindi le caratteristiche merceologiche, non si manifesta la volontà dello stabilimento di volersene disfare (vedi definizione di rifiuto art.183 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., ovvero art.3 p.to1 direttiva 2008/98/CE).

Nel caso dei due materiali sopra citati non si è neppure in presenza di materiale che cessa la qualifica di rifiuto bensì di materia prima (tali infatti sono il carbon fossile, il minerale di ferro, l'agglomerato, il coke e i fondenti) in quanto gli stessi sono utilizzati in un processo produttivo senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla pratica industriale.

Essi non assumono mai la qualifica di rifiuto ma conservano la loro originaria qualifica di materia prima e vengono utilizzati nel normale ciclo produttivo siderurgico. Altresì, la presenza di un servizio strutturato con mezzi idonei e personale preordinato alla ripresa di dette materie prime e alla loro reimmissione nel ciclo produttivo, dimostra inequivocabilmente che detto materiale non assume mai la qualifica di rifiuto e di conseguenza ad esso non può trovare applicazione la disciplina in materia di gestione di rifiuti.

In ultimo è importante sottolineare che anche nelle circostanze di una possibile miscelazione di minerali e fossili, in conseguenza alle attività di pulizia e ripresa, detto mix continua ad essere una materia prima direttamente utilizzabile negli impianti siderurgici, esempio ne è l'impainto di agglomerazione.

Per avvalorare tale concetto si può prendere ad esempio la giurisprudenza intervenuta per distinguere i pneumatici usati e, come tali, ricostruibili e pneumatici fuori uso che invece hanno definitivamente perso la loro funzione originaria (cfr. Cass. Penale, Sez. III, 27/06/2012 n°25358) attribuendo la qualifica di rifiuto solo a questi ultimi.

Rifiuti utilizzati in stabilimento nei processi termici (attività di recupero R13\R4 già autorizzate con provvedimento AIA DVA DEC-2011-0000450 del 04/08/2011)

Impianto di agglomerazione: Trattasi di attività di recupero di scaglie di laminazione (CER 100210) che per l'elevato contenuto in ferro, vengono utilizzate in sostituzione dei minerali di ferro. Detto rifiuto è altresì impiegato nell'impianto di produzione bricchette (processo a freddo).

Acciaieria: Trattasi di attività di recupero di rottame ferroso (CER 160217, 170405, 191001, 191202) di provenienza sia interna che esterna, che essendo non conforme alle specifiche internazionali, viene sottoposto ad operazioni di taglio (a cesoia o con canello) prima di essere utilizzato come carica nei convertitori.

Risulta opportuno precisare che per i citati rifiuti recuperati all'interno del ciclo produttivo non sono applicabili i valori limite ed i sistemi di controllo emissioni previsti dal D.M. 05/02/1998 come modificato dal D.M. 186/2006. Infatti, all'art.11 comma 6 del D.M. 05/02/1998 s.m.i. è testualmente riportato quanto segue:

"agli impianti ricadenti nell'ambito di applicazione del Decreto Legislativo 18\02\2005 n°59, ad esclusione di quelli della categoria 5 dell'allegato 1 allo stesso decreto, si applicano le disposizioni di detto decreto".

È evidente che il "detto decreto" risulta essere il D.Lgs. 59/05 (oggi parte I, Titolo III del decreto legislativo n°152/2006) e non il D.M. 05/02/1998 e s.m.i. Di conseguenza il citato comma 6 prescrive che agli impianti normati dal D.Lgs. 59/05, cioè agli impianti soggetti ad AIA, non si applicano le disposizioni del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.

A supporto di detta disposizione normativa interviene anche la legislazione successiva ai D.M. 05/02/1998 e D.Lgs. 59/05. Infatti, è del 2005 la pubblicazione del D.Lgs. 133/05 (11/05/2005) in materia di incenerimento rifiuti, il quale all'art.4 comma 1 conferma le suddette disposizioni normative.

P



STABILIMENTO DI TARANTO

Sottoprodotti ILVA Stabilimento di Taranto

Allegato 1

Settembre 2012

8



ILVA SPA
VIALE CERTOSA 249
20151, MILANO
Italy

Helsinki, 30/12/2010

Submission date: **26/11/2010**
Submission number: **VJ955598-02**
Decision number: **SUB-D-2114187194-44-01/F**

DECISION ON YOUR REGISTRATION UNDER REGULATION (EC) NO 1907/2006

Dear Sir/Madam,

In accordance with Article 20(2) of Regulation (EC) No 1907/2006 ("the REACH Regulation"), the European Chemicals Agency (ECHA) has concluded the completeness check of your registration dossier for **Ammonium sulphate**. This registration by **ILVA SPA** includes:

- a substance in quantities **over 1000 tonnes/year**

The registration was considered complete.

The registration number for this registration: **01-2119455044-46-0118**

The registration date for this registration: **26/11/2010**

This registration entitles you to manufacture/import this substance (or, if relevant, use in the production of articles). If, however, you have been informed by ECHA that a previous registrant has requested a 4-month extension of your waiting period, you may only start to manufacture/import (or use) the substance 4 months from the date of this decision.

Please note that ECHA always informs registrants that:

- In accordance with Article 20(2) of the REACH Regulation, the completeness check ascertains that all the elements required and the fee payment has been provided. However, this completeness check does not include an assessment of the quality or the adequacy of any data or justifications submitted. Such an assessment may occur during a later stage in a compliance check.
- In accordance with Article 22(1) of the REACH Regulation, registrants are on their own initiative required to update their registrations without undue delay with relevant new information and submit them to ECHA in the cases described in this Article (for instance, change in status, substance composition or quantities).

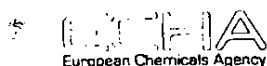
Note that, if your IUCLID dossier did not include an EC number in section 1.1, REACH-IT will have automatically generated one because substances in dossier updates always have to be identified with the relevant EC number. In this case, before proceeding with an update dossier you have to export from REACH-IT the EC entry that has been created and import it into your IUCLID installation inventory. Failure to do so will result in your dossier being automatically rejected by the system. For detailed instructions on how to do this please consult 'Data Submission Manual 4' available at http://echa.europa.eu/help/help_docs_en.asp.

Please also be aware that, in accordance with Article 119 of the REACH Regulation, certain information from this registration dossier will be published in the Dissemination Portal on the ECHA website without further notice. For further information on the practical arrangements for inclusion of information from registration dossiers in the Dissemination Portal, please consult the related news alert at http://echa.europa.eu/news/na/201010/na_10_59_dissemination_20101018_en.asp.

If you have a specific concern about the content of this message you can contact the ECHA Helpdesk using the webform at http://apps.echa.europa.eu/forms/helpdesk_form.aspx.

Yours faithfully,

Kevin Pollard
Head of Unit C3
Directorate of Registration & IT Tools



ILVA SPA
VIALE CERTOSA 249
20151, MILANO
Italy

Helsinki, 29/12/2010

Submission date: **23/11/2010**
Submission number: **QH947575-19**
Decision number: **SUB-D-2114186765-34-01/F**

DECISION ON YOUR REGISTRATION UNDER REGULATION (EC) NO 1907/2006

Dear Sir/Madam,

In accordance with Article 20(2) of Regulation (EC) No 1907/2006 ("the REACH Regulation"), the European Chemicals Agency (ECHA) has concluded the completeness check of your registration dossier for **_ JS ILVA Tar, coal, high-temp.** This registration by **ILVA SPA** includes:

- a transported isolated intermediate, according to Article 18 of the REACH Regulation, in quantities **over 1000 tonnes/year**

The registration was considered complete.

The registration number for this registration: **01-2119511615-46-0051**

The registration date for this registration: **23/11/2010**

This registration entitles you to manufacture/import this substance (or, if relevant, use in the production of articles). If, however, you have been informed by ECHA that a previous registrant has requested a 4-month extension of your waiting period, you may only start to manufacture/import (or use) the substance 4 months from the date of this decision.

Please note that ECHA always informs registrants that:

- In accordance with Article 20(2) of the REACH Regulation, the completeness check ascertains that all the elements required and the fee payment has been provided. However, this completeness check does not include an assessment of the quality or the adequacy of any data or justifications submitted. Such an assessment may occur during a later stage in a compliance check.
- In accordance with Article 22(1) of the REACH Regulation, registrants are on their own initiative required to update their registrations without undue delay with relevant new information and submit them to ECHA in the cases described in this Article (for instance, change in status, substance composition or quantities).

Note that, if your IUCLID dossier did not include an EC number in section 1.1, REACH-IT will have automatically generated one because substances in dossier updates always have to be identified with the relevant EC number. In this case, before proceeding with an update dossier you have to export from REACH-IT the EC entry that has been created and import it into your IUCLID installation inventory. Failure to do so will result in your dossier being automatically rejected by the system. For detailed instructions on how to do this please consult 'Data Submission Manual 4' available at http://echa.europa.eu/help/help_docs_en.asp.

Please also be aware that, in accordance with Article 119 of the REACH Regulation, certain information from this registration dossier will be published in the Dissemination Portal on the ECHA website without further notice. For further information on the practical arrangements for inclusion of information from registration dossiers in the Dissemination Portal, please consult the related news alert at http://echa.europa.eu/news/na/201010/na_10_59_dissemination_20101018_en.asp.

If you have a specific concern about the content of this message you can contact the ECHA Helpdesk using the webform at http://apps.echa.europa.eu/forms/helpdesk_form.aspx.

Yours faithfully,

Kevin Pollard
Head of Unit C3
Directorate of Registration & IT Tools



ILVA SPA
VIALE CERTOSA 249
20151, MILANO
Italy

Helsinki, 02/12/2010

Submission date: **15/11/2010**
Submission number: **BP928661-28**
Decision number: **SUB-D-2114176772-41-01/F**

DECISION ON YOUR REGISTRATION UNDER REGULATION (EC) NO 1907/2006

Dear Sir/Madam,

In accordance with Article 20(2) of Regulation (EC) No 1907/2006 ("the REACH Regulation"), the European Chemicals Agency (ECHA) has concluded the completeness check of your registration dossier for **Diiron trioxide**. This registration by **ILVA SPA** includes:

- a substance in quantities **over 1000 tonnes/year**

The registration was considered complete.

The registration number for this registration: **01-2119457614-35-0049**

The registration date for this registration: **15/11/2010**

This registration entitles you to manufacture/import this substance (or, if relevant, use in the production of articles). If, however, you have been informed by ECHA that a previous registrant has requested a 4-month extension of your waiting period, you may only start to manufacture/import (or use) the substance 4 months from the date of this decision.

Please note that ECHA always informs registrants that:

- In accordance with Article 20(2) of the REACH Regulation, the completeness check ascertains that all the elements required and the fee payment has been provided. However, this completeness check does not include an assessment of the quality or the adequacy of any data or justifications submitted. Such an assessment may occur during a later stage in a compliance check.
- In accordance with Article 22(1) of the REACH Regulation, registrants are on their own initiative required to update their registrations without undue delay with relevant new information and submit them to ECHA in the cases described in this Article (for instance, change in status, substance composition or quantities).

Note that, if your IUCLID dossier did not include an EC number in section 1.1, REACH-IT will have automatically generated one because substances in dossier updates always have to be identified with the relevant EC number. In this case, before proceeding with an update dossier you have to export from REACH-IT the EC entry that has been created and import it into your IUCLID installation inventory. Failure to do so will result in your dossier being automatically rejected by the system. For detailed instructions on how to do this please consult 'Data Submission Manual 4' available at http://echa.europa.eu/help/help_docs_en.asp.

Please also be aware that, in accordance with Article 119 of the REACH Regulation, certain information from this registration dossier will be published in the Dissemination Portal on the ECHA website without further notice. For further information on the practical arrangements for inclusion of information from registration dossiers in the Dissemination Portal, please consult the related news alert at http://echa.europa.eu/news/na/201010/na_10_59_dissemination_20101018_en.asp.

If you have a specific concern about the content of this message you can contact ECHA using the webform at http://echa.europa.eu/about/contact-form_en.asp and then selecting the menu item 'Enquiry on specific submission to ECHA'.

Yours faithfully,

Kevin Pollard
Head of Unit C3
Directorate of Registration & IT Tools

ILVA SPA
VIALE CERTOSA 249
20151, MILANO
Italy

Helsinki, 29/11/2010

Submission date: **26/10/2010**
Submission number: **UU913651-07**
Decision number: **SUB-D-2114172742-48-01/F**

DECISION ON YOUR REGISTRATION UNDER REGULATION (EC) NO 1907/2006

Dear Sir/Madam,

In accordance with Article 20(2) of Regulation (EC) No 1907/2006 ("the REACH Regulation"), the European Chemicals Agency (ECHA) has concluded the completeness check of your registration dossier for **Slags, ferrous metal, blast furnace**. This registration by **ILVA SPA** includes:

- a substance in quantities **over 1000 tonnes/year**

The registration was considered complete.

The registration number for this registration: **01-2119487456-25-0026**

The registration date for this registration: **26/10/2010**

This registration entitles you to manufacture/import this substance (or, if relevant, use in the production of articles). If, however, you have been informed by ECHA that a previous registrant has requested a 4-month extension of your waiting period, you may only start to manufacture/import (or use) the substance 4 months from the date of this decision.

Please note that ECHA always informs registrants that:

- In accordance with Article 20(2) of the REACH Regulation, the completeness check ascertains that all the elements required and the fee payment has been provided. However, this completeness check does not include an assessment of the quality or the adequacy of any data or justifications submitted. Such an assessment may occur during a later stage in a compliance check.
- In accordance with Article 22(1) of the REACH Regulation, registrants are on their own initiative required to update their registrations without undue delay with relevant new information and submit them to ECHA in the cases described in this Article (for instance, change in status, substance composition or quantities).

Note that, if your IUCLID dossier did not include an EC number in section 1.1, REACH-IT will have automatically generated one because substances in dossier updates always have to be identified with the relevant EC number. In this case, before proceeding with an update dossier you have to export from REACH-IT the EC entry that has been created and import it into your IUCLID installation inventory. Failure to do so will result in your dossier being automatically rejected by the system. For detailed instructions on how to do this please consult 'Data Submission Manual 4' available at http://echa.europa.eu/help/help_docs_en.asp.

Please also be aware that, in accordance with Article 119 of the REACH Regulation, certain information from this registration dossier will be published in the Dissemination Portal on the ECHA website without further notice. For further information on the practical arrangements for inclusion of information from registration dossiers in the Dissemination Portal, please consult the related news alert at http://echa.europa.eu/news/na/201010/na_10_59_dissemination_20101018_en.asp.



STABILIMENTO DI TARANTO

Sottoprodotti ILVA Stabilimento di Taranto

Allegato 2

Settembre 2012

8



**LABORATORIO DI TARANTO**

Tel. +39 099 481 3095
 Fax: +39 099 481 2817
 E-mail: lab.taranto@rivagroup.com
 Web: www.ilvataranto.com

RAPPORTO DI PROVA

Nr.	Pag.	di
12/42535	1	1

**ILVA S.P.A.**

74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 -
 TEL 089 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 860049
 SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 027307001 - FAX 02/33400621
 CAP SOC. € 549.390.270,00 INT. VERS
 COD FISC. PART. IVA E NUMERO ISCRIZIONE REGISTRO IMPRESE MILANO N. 11435690158
 SOCIETA' SOGGETTA ALL'ATTIVITA' DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.P.A.

RICHIEDENTE

ILVA S.P.A.
 Stabilimento di Taranto
 Via APPIA Km 648
 74123 TARANTO
 IMP. AGGLOMERAZIONE

Classe: PMC PIANO MONITORAGGIO CONTROLLO
 Materiale: FERROSI 0-8 MM
 Rifer. Periodo di riferimento 25/06/2012

ANALISI CHIMICHE

Parametro	U.M.	Risultato	Limiti	M.d.p.
SiO2 Silicio Ossido	% (m/m)	8,64		ISO 9516-1:2003
Al2O3 Alluminio Ossido	% (m/m)	3,21		ISO 9516-1:2003
CaO Calcio Ossido	% (m/m)	36,05		ISO 9516-1:2003
MgO Magnesio Ossido	% (m/m)	5,37		ISO 9516-1:2003
TiO2 Titanio Ossido	% (m/m)	0,35		ISO 9516-1:2003
Mn Manganese	% (m/m)	1,75		ISO 9516-1:2003
P Fosforo	% (m/m)	0,323		ISO 9516-1:2003
LOI Perdita per Calcina.	% (m/m)	12,29		ISO/CD 11536
S Zolfo	% (m/m)	0,016		ISO 4689-3:2004
Fe tot. Ferro totale	% (m/m)	20,88		ISO 2597-1:2006
FeO Ferro Ossido II	% (m/m)	9,31		ISO 9035:1989
Na2O Sodio Ossido	% (m/m)	0,470		ISO 13313:2006
K2O Potassio Ossido	% (m/m)	0,069		ISO 13312:2006
Pb Piombo	% (m/m)	0,0015		ISO 13311:1997
Zn Zinco	% (m/m)	0,0190		ISO 13310:1997
Fe2O3 Ferro Ossido III	% (m/m)	18,68		
C tot. Carbonio totale	% (m/m)	1,72		ISO 9686:2006
Fe met. Ferro metallico	% (m/m)	0,60		ISO 5016:2006
Cl sol. Cloro solubile	% (m/m)	0,077		ISO 9517:2007
C fix Carbonio fisso	% (m/m)	0,84		
CO2 Carbonio Biossido	% (m/m)	3,22		L1573 000
Oli minerali (Cl2 - C40)	% (m/m)	0,014		UNI EN 14039:2005

Strumenti: -SPETTROMETRO PHILIPS XRF PW1404 (Matr. DY774)
 -DETERMINATORE LECO CS 200 (Matr. 5519)
 -DETERMINATORE LECO SC 144DR (Matr. 3713)
 -GC AGILENT 6890N (matr.CN10615012)

-FORNO MUFF. PRUFER GEK30/15 ALLINO (Matr.11171)
 -ICP JOBIN YVON ULTIMA2 (Matr.OTOV/1314)
 -DETERMINATORE LECO RC 412 (Matr. 3371)

La riproduzione parziale del presente rapporto di prova deve essere autorizzata esplicitamente dal laboratorio. I risultati contenuti nel presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente ai materiali oggetto di prova.

Le determinazioni sottolineate, ove applicabile, si riferiscono a prove con risultati fuori tolleranza.

\$:Data calcolato

Le prove sono state effettuate sul campione secco.



DATA ARRIVO CAMPIONE	DATA ESECUZIONE PROVA	DATA EMISSIONE RAPPORTO	RESPONSABILE PROVA	RESPONSABILE LABORATORIO
			<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>



LABORATORIO DI TARANTO
 Tel. +39 099 481 3095
 Fax: +39 099 481 2817
 E-mail: lab.taranto@rivagroup.com
 Web: www.ilvataranto.com

RAPPORTO DI PROVA

Nr.	Pag.	di
12/42542	1	1



ILVA S.P.A.
 74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 -
 TEL 099 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 860048
 SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 027307001 - FAX 02/3340621
 CAP SOC. € 549.390.270,00 INT VERS
 COD. FISC. PART IVA E NUMERO ISCRIZIONE REGISTRO IMPRESE MILANO N 11435690158
 SOCIETA' SOGGETTA ALL'ATTIVITA' DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.P.A.

RICHIEDENTE
 ILVA S.P.A.
 Stabilimento di Taranto
 Via APPIA Km 648
 74123 TARANTO
 IMP. AGGLOMERAZIONE

Classe: **PMC PIANO MONITORAGGIO CONTROLLO**
 Materiale: **M.D.R. NELLA MISCELA DI AGGLOMERAZIONE**
 Rifer. **Periodo di riferimento 07/07/2012**

ANALISI CHIMICHE

Parametro	U.M.	Risultato	Limiti	M.d.p.
SiO2 Silicio Ossido	% (m/m)	5,30		ISO 9516-1:2003
Al2O3 Alluminio Ossido	% (m/m)	1,13		ISO 9516-1:2003
CaO Calcio Ossido	% (m/m)	10,00		ISO 9516-1:2003
MgO Magnesio Ossido	% (m/m)	1,72		ISO 9516-1:2003
TiO2 Titanio Ossido	% (m/m)	0,07		ISO 9516-1:2003
Mn Manganese	% (m/m)	0,45		ISO 9516-1:2003
P Fosforo	% (m/m)	0,034		ISO 9516-1:2003
LOI Perdita per Calcina.	% (m/m)	-0,45		ISO/CD 11536
S Zolfo	% (m/m)	0,020		ISO 4689-3:2004
Fe tot. Ferro totale	% (m/m)	56,82		ISO 2597-1:2006
FeO Ferro Ossido II	% (m/m)	5,87		ISO 9035:1989
Na2O Sodio Ossido	% (m/m)	0,004		ISO 13313:2006
K2O Potassio Ossido	% (m/m)	0,037		ISO 13312:2006
Pb Piombo	% (m/m)	0,0110		ISO 13311:1997
Zn Zinco	% (m/m)	0,0100		ISO 13310:1997
Fe2O3 Ferro Ossido III	% (m/m)	74,39		\$
C tot. Carbonio totale	% (m/m)	0,88		ISO 9686:2006
Fe met. Ferro metallico	% (m/m)	0,25		ISO 5016:2006
Cl sol. Cloro solubile	% (m/m)	0,019		ISO 9517:2007
C fix Carbonio fisso	% (m/m)	0,44		\$
CO2 Carbonio Biossido	% (m/m)	1,61		L1573 000
Oli minerali (Cl2 - C40)	% (m/m)	0,010		UNI EN 14039:2005

Strumenti: -SPETTROMETRO PHILIPS XRF PW1404 (Matr. DY774) -FORNO MUFF. PRUFER GEK30/15 ALLINO (Matr.11171)
 -DETERMINATORE LECO CS 200 (Matr. 5519) -ICP JOBIN YVON ULTIMAZ (Matr.OTOV/1314)
 -DETERMINATORE LECO RC 412 (Matr. 3371) -GC AGILENT 6890N (matr.CN10615012)

La riproduzione parziale del presente rapporto di prova deve essere autorizzata esplicitamente dal laboratorio. I risultati contenuti nel presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente ai materiali oggetto di prova.

Le determinazioni sottolineate, ove applicabile, si riferiscono a prove con risultati fuori specificazione.
 \$:Dato calcolato
 Le prove sono state effettuate sul campione secco.



DATA ARRIVO CAMPIONE	DATA ESECUZIONE PROVA	DATA EMISSIONE RAPPORTO	RESPONSABILI F. PROVA	RESPONSABILI F. LABORATORIO
			11.	Asor

**LABORATORIO DI TARANTO**

Tel. +39 099 481 3095
 Fax. +39 099 481 2817
 E-mail. lab.taranto@rivagroup.com
 Web. www.ilvataranto.com

RAPPORTO DI PROVA

Nr.	Pag.	di
12/42533	1	1

**ILVA S.R.A.**

74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 -
 TEL. 099 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 880049
 SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 027307001 - FAX 0233400621
 CAP. SOC. € 549.390.270,00 INT. VERS.
 COD. FISC. PART. IVA E NUMERO ISCRIZIONE REGISTRO IMPRESE MILANO N. 11435690158
 SOCIETA' SOGGETTA ALL'ATTIVITA' DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RINA FIRE S.P.A.

RICHIEDENTE

ILVA S.P.A.
 Stabilimento di Taranto
 Via APPIA Km 648
 74123 TARANTO
 IMP. AGGLOMERAZIONE

Classe: **PMC PIANO MONITORAGGIO CONTROLLO**
 Materiale: **SCAGLIE DI LAMINAZIONE**
 Rifer. **Periodo di riferimento 13/07/2012**

ANALISI CHIMICHE

Parametro	U.M.	Risultato	Limiti	M.d.p.
SiO2 Silicio Ossido	% (m/m)	0,18		ISO 9516-1:2003
Al2O3 Alluminio Ossido	% (m/m)	0,10		ISO 9516-1:2003
CaO Calcio Ossido	% (m/m)	0,24		ISO 9516-1:2003
MgO Magnesio Ossido	% (m/m)	1,07		ISO 9516-1:2003
TiO2 Titanio Ossido	% (m/m)	0,001		ISO 9516-1:2003
Mn Manganese	% (m/m)	0,24		ISO 9516-1:2003
P Fosforo	% (m/m)	0,008		ISO 9516-1:2003
LOI Perdita per Calcina.	% (m/m)	-4,10		ISO/CD 11536
S Zolfo	% (m/m)	0,033		ISO 4689-3:2004
Fe tot. Ferro totale	% (m/m)	71,28		ISO 2597-1:2006
FeO Ferro Ossido II	% (m/m)	58,66		ISO 9035:1989
Na2O Sodio Ossido	% (m/m)	0,029		ISO 13313:2006
K2O Potassio Ossido	% (m/m)	0,004		ISO 13312:2006
Pb Piombo	% (m/m)	0,0005		ISO 13311:1997
Zn Zinco	% (m/m)	0,0010		ISO 13310:1997
Oli minerali (Cl2 - C40)	% (m/m)	0,345		UNI EN 14039:2005
C tot. Carbonio totale	% (m/m)	1,35		ISO 9686:2006
Fe met. Ferro metallico	% (m/m)	0,60		ISO 5016:2006
Cl sol. Cloro solubile	% (m/m)	0,020		ISO 9517:2007
C fix Carbonio fisso	% (m/m)	0,65		
CO2 Carbonio Biossido	% (m/m)	2,56		L1573 000
Fe2O3 Ferro Ossido III	% (m/m)	36,05		

Strumenti: -SPETTROMETRO PHILIPS XRF PW1404 (Matr. DY774) -FORNO MUFF. PRUFER GEK30/15 ALLINO (Matr.11171)
 -DETERMINATORE LECO CS 200 (Matr. 5519) -ICP JOBIN YVON ULTIMAZ (Matr.OTOV/1314)
 -GC AGILENT 6890N (matr.CN10615012) -DETERMINATORE LECO SC 144DR (Matr. 3713)
 -DETERMINATORE LECO RC 412 (Matr. 3371) -

La riproduzione parziale del presente rapporto di prova deve essere autorizzata esplicitamente dal laboratorio. I risultati contenuti nel presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente ai materiali oggetto di prova.


Le determinazioni sottolineate, ove applicabile, si riferiscono a prove con risultati fuori campo.

§:Dato calcolato

Le prove sono state effettuate sul campione secco.



DATA ARRIVO CAMPIONE	DATA ESECUZIONE PROVA	DATA EMISSIONE RAPPORTO	RESPONSABILE PROVA	RESPONSABILE LABORATORIO
			<i>D. -</i>	<i>Alred</i>

 LABORATORIO DI TARANTO Tel. +39 099 481 3095 Fax. +39 099 481 2817 E-mail. lab.taranto@rivagroup.com Web. www.ilvataranto.com	RAPPORTO DI PROVA		
	Nr.	Pag.	di
	12/42531	1	1



ILVA S.P.A. 74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 - TEL 099 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 860049 SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 027307001 - FAX 0273400621 CAP. SOC. € 549.390.270,00 INT. VERS. COD. FISC. PART IVA E NUMERO ISCRIZIONE REGISTRO IMPRESE MILANO N. 11435690158 SOCIETA' SOGGETTA ALL'ATTIVITA' DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RINA FIRE S.P.A.	RICHIEDENTE ILVA S.P.A. Stabilimento di Taranto Via APPIA Km 648 74123 TARANTO IMP. AGGLOMERAZIONE
---	--

Classe: **PMC PIANO MONITORAGGIO CONTROLLO**
 Materiale: **MISCELA FANGHI E POLVERINO DI ALTOFORNO**
 Rifer. : **Periodo di riferimento 12/07/2012**

ANALISI CHIMICHE

Parametro	U.M.	Risultato	Limiti	M.d.p.
SiO2	Silicio Ossido	% (m/m)	3,45	ISO 9516-1:2003
Al2O3	Alluminio Ossido	% (m/m)	0,95	ISO 9516-1:2003
CaO	Calcio Ossido	% (m/m)	4,85	ISO 9516-1:2003
MgO	Magnesio Ossido	% (m/m)	1,37	ISO 9516-1:2003
TiO2	Titanio Ossido	% (m/m)	0,08	ISO 9516-1:2003
Mn	Manganese	% (m/m)	0,31	ISO 9516-1:2003
P	Fosforo	% (m/m)	0,040	ISO 9516-1:2003
LOI	Perdita per Calcina.	% (m/m)	31,94	ISO/CD 11536
S	Zolfo	% (m/m)	0,170	ISO 4689-3:2004
Fe tot.	Ferro totale	% (m/m)	39,48	ISO 2597-1:2006
FeO	Ferro Ossido II	% (m/m)	29,35	ISO 9035:1989
Na2O	Sodio Ossido	% (m/m)	0,092	ISO 13313:2006
K2O	Potassio Ossido	% (m/m)	0,085	ISO 13312:2006
Pb	Piombo	% (m/m)	0,0217	ISO 13311:1997
CO2	Carbonio Biossido	% (m/m)	5,31	L1573 000
Zn	Zinco	% (m/m)	0,0700	ISO 13310:1997
Oli minerali (C12 - C40)		% (m/m)	0,019	UNI EN 14039:2005
C tot.	Carbonio totale	% (m/m)	28,04	ISO 9686:2006
Fe met.	Ferro metallico	% (m/m)	2,10	ISO 5016:2006
Cl sol.	Cloro solubile	% (m/m)	0,095	ISO 9517:2007
C fix	Carbonio fisso	% (m/m)	26,59	
Fe2O3	Ferro Ossido III	% (m/m)	20,92	

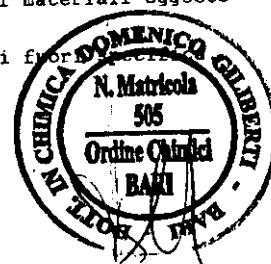
Strumenti: -SPETTROMETRO PHILIPS XRF PW1404 (Matr. DY774) -FORNO MUFF. PRUFER GEK30/15 ALLINO (Matr.11171)
 -DETERMINATORE LECO CS 200 (Matr. 5519) -ICP JOBIN YVON ULTIMAZ (Matr.OTOV/1314)
 -DETERMINATORE LECO RC 412 (Matr. 3371) -GC AGILENT 6890N (matr.CN10615012)
 -DETERMINATORE LECO SC 144DR (Matr. 3713)

La riproduzione parziale del presente rapporto di prova deve essere autorizzata esplicitamente dal laboratorio. I risultati contenuti nel presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente ai materiali oggetto di prova.

Le determinazioni sottolineate, ove applicabile, si riferiscono a prove con risultati fuori tolleranza.

\$.:Dato calcolato

Le prove sono state effettuate sul campione secco.



DATA ARRIVO CAMPIONE	DATA ESECUZIONE PROVA	DATA EMISSIONE RAPPORTO	RESPONSABILE PROVA <i>Alru</i>	RESPONSABILE LABORATORIO <i>Alru</i>
----------------------	-----------------------	-------------------------	-----------------------------------	---



LABORATORIO DI TARANTO
 Tel. +39 099 481 3095
 Fax: +39 099 481 2817
 E-mail: lab.taranto@rivagroup.com
 Web: www.ilvataranto.com

RAPPORTO DI PROVA

Nr.	Pag.	di
12/47769	1	1



LAB N° 0042



ILVA S.P.A.

74123 TARANTO - VIA APPIA 55 KM 648 -
 TEL. 099 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 850049
 SEDE LEGALE, VIALE CERTOSA, 749 - 20151 MILANO - TEL. 027307001 - FAX 02/33400621
 CAP. SOC. € 349.390.270,00 INT. VERS.
 COD. FISC. PART. IVA E NUMERO ISCRIZIONE REGISTRO IMPRESE MILANO N. 11435690158
 SOCIETA' SOGGETTA ALL'ATTIVITA' DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE SPA

RICHIEDENTE

ILVA S.p.a.
 Stabilimento di Taranto
 Via APPIA Km 648
 74123 TARANTO
 Ing. Alterio - SOT

Classe: RES-TA RESIDUI STABILIMENTO TARANTO

Materiale: POLVERINO DI CATRAME

Rifer. Provenienza VASCA
 BERTOLOTTI

ANALISI CHIMICHE

Parametro	U.M.	Risultato	Inc. 'U'	Limiti di Specifica	M.d.p.
Q.I. Insol. in Chinolina	% (m/m)	61,32			ASTM D7280-06 *
H2O	Acqua % (V/m)	10,10			ASTM D95-05(2010)
Ceneri (d.b.)	% (m/m) <	1,00			ISO 1171,2010 *
S	Zolfo % (m/m)	0,470 ± 0,007			ASTM D1552-08
C	Carbonio % (m/m)	84,30 ± 1,55			ASTM D5291-10
H	Idrogeno % (m/m)	3,54 ± 0,07			ASTM D5291-10
N	Azoto % (m/m)	0,695 ± 0,213			ASTM D5291-10
Cl tot.	Cloro totale % (m/m)	0,070			ASTM D4208-02(2007) *

Strumenti: -CROGIUOLO IN ACCIAIO

-FORNO MUFF. PRUFER GEK30/15 ALLINO (Matr.11171)

-DETERMINATORE LECO TRUSPEC CHN (Matr. 4004)

-APPARECCHIO MARCUSSON

-DETERMINATORE LECO SC 144DR (Matr. 3713)

-TITOLATORE METTLER TOL. T/50 (Matr. 5129090602)

Il presente rapporto di prova è rilasciato in base all'accreditamento nr. 0042 di ACCREDIA.

La riproduzione parziale del presente rapporto di prova deve essere autorizzata esplicitamente dal laboratorio. I risultati contenuti nel presente rapporto di prova si riferiscono esclusivamente ai materiali oggetto di prova.

Il campionamento e la preparazione dei materiali oggetto di prova sono effettuati dal cliente e sono esclusi dall'accreditamento.

L'incertezza del valore certificato è espressa come incertezza estesa "U" ed ha come riferimento la norma UNI CEI ENV 13005:2000.

Il fattore di copertura k = 2 è determinato in base alla distribuzione della "t di Student" relativa ai gradi di libertà, opportunamente associati, e al 95% come livello di confidenza per ciascun elemento.

Le determinazioni evidenziate con " * " si riferiscono a prove non accreditate da ACCREDIA.

Le determinazioni sottolineate, ove applicabile, si riferiscono a prove con risultati fuori specifica.

DATA ARRIVO CAMPIONE	DATA ESECUZIONE PROVA	DATA EMISSIONE RAPPORTO	RESPONSABILE PROVA	RESPONSABILE LABORATORIO
3/09/2012	17/09/2012-21/09/2012	17/09/2012		

DOT. A. BOVE

Perrone Raffaele

Da: direzioneilva.taranto [direzioneilva.taranto@rivapec.com]
Inviato: giovedì 27 settembre 2012 15.32
A: aia@pec.minambiente.it
Oggetto: ILVA Dir. 178/2012 - Chiarimenti materie prime, rifiuti e sottoprodotti
Allegati: ILVA S.p.A. DIR 178_2012.pdf

Si invia in allegato la ns. Dir.178/2012 con annessa nota tecnica di chiarimento in merito a materie prime, sottoprodotti e rifiuti gestiti nello stabilimento ILVA di Taranto.

Distinti saluti
ILVA S.p.A. - Stabilimento di Taranto
Il Direttore
Ing. Adolfo Buffo

