

CANDIDATO SOTTOPRODOTTO: SOTTOVAGLIO COKE REDLER

A. INFORMAZIONI RELATIVE AL RISPETTIVO CANDIDATO SOTTOPRODOTTO

A.1 Attribuzione di una denominazione univoca

Sottovaglio coke redler.

A.2 Scheda pertinente di registrazione REACH

Il candidato sottoprodotto non immesso sul mercato è esente alla registrazione REACH, come indicato dall'art. 2, comma 7, lettera b del Regolamento (CE) N. 1907/2006.

A.3 In quali anni il candidato sottoprodotto è stato gestito come rifiuto?

Il candidato sottoprodotto ad oggi non è mai stato gestito come rifiuto.

B. INFORMAZIONI GENERALI RELATIVE AL PROCESSO DI PRODUZIONE DEL RISPETTIVO CANDIDATO SOTTOPRODOTTO (1)

B.1 Descrizione dell'intero processo di produzione (dall'inizio alla fine) nell'ambito del quale è prodotto, come parte integrante, il rispettivo candidato sottoprodotto

COKERIA: Descrizione del processo e diagramma di flusso

Il coke metallurgico, utilizzato principalmente negli altiforni per la produzione della ghisa, è prodotto attraverso un ciclo di trasformazione anaerobico del carbon fossile, di seguito brevemente descritto.

Il carbon fossile viene prelevato dal parco minerali e inviato agli impianti di preparazione, che provvedono a preparare la miscela idonea per l'informamento nelle batterie di forni a coke, deputate alla produzione di coke metallurgico.

La miscela di carbon fossile viene quindi inviata alle torri di stoccaggio ubicate sulle batterie di forni, dalle quali vengono rifornite le macchine caricatori che provvedono al caricamento dei singoli forni.

Nei forni la miscela di carbon fossile distilla ad elevata temperatura e, in assenza di aria, libera le materie volatili e dà origine al coke metallurgico avente le caratteristiche necessarie per la carica negli altiforni.

Il riscaldamento del carbon fossile avviene mediante la combustione di gas di cokeria o gas di altoforno miscelato con gas di cokeria, in apposite camere adiacenti le singole celle di distillazione.

¹ Nel caso in cui uno stesso sottoprodotto derivi da fasi diverse di un ciclo di produzione o da impianti differenti, le informazioni di cui ai paragrafi successivi devono essere riferite a ciascuna fase e a ciascun impianto di produzione

La miscela gassosa (gas di cokeria), che si sviluppa durante la distillazione della miscela di carbon fossile, viene convogliata attraverso tubi di sviluppo nei bariletti, dove si ha il raffreddamento del gas con acqua.

Da tali bariletti, dotati di torce di sicurezza, il gas di cokeria viene inviato all'impianto sottoprodotti, dove è depurato prima di essere immesso nella rete di distribuzione per l'utilizzo, principalmente, come combustibile di recupero nelle utenze termiche di stabilimento e nelle centrali termoelettriche.

Alla fine della distillazione la macchina guida-coke posiziona le due paratie metalliche necessarie a convogliare il coke metallurgico nel carro di spegnimento, nel quale viene spinto da una macchina sfornatrice; all'interno del carro il coke metallurgico viene spento per mezzo di getti di acqua sotto apposite torri per essere successivamente scaricato sulla rampa di spegnimento, dalla quale viene inviato agli impianti di vagliatura.

Terminata la fase di sfornamento le celle vengono richiuse e caricate nuovamente per iniziare un nuovo ciclo di cokefazione.

Nella figura seguente è riportato lo schema di flusso del ciclo di produzione del coke:



Il processo di produzione del coke metallurgico comprende le seguenti fasi:

1. *preparazione della miscela di carbon fossile;*
2. *caricamento della miscela;*
3. *cokefazione;*
4. *sfornamento del coke;*
5. *spegnimento del coke;*
6. *trattamento del gas di cokeria e trattamento del coke.*

Nello stabilimento di Taranto sono presenti 10 batterie di forni a coke, di cui:

- quattro (batterie 3 - 4 - 5 - 6) costituite ognuna da 45 forni di altezza 5 m;
- sei (batterie 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12) costituite ognuna da 43 forni di altezza 6,5 m.

B.2 Identificazione e descrizione delle singole fasi del rispettivo processo di produzione in cui è prodotto il candidato sottoprodotto indicato

Si descrivono di seguito le fasi in cui è prodotto il candidato sottoprodotto:

Fase di sfornamento coke

La sequenza dello sfornamento si articola nelle seguenti fasi:

- posizionamento della macchina sfornatrice, della macchina guida coke e del carro di spegnimento;
- isolamento del forno dal bariletto e apertura del cappellotto;
- apertura delle porte su entrambi i lati;
- sfornamento del coke sul carro di spegnimento.

La macchina sfornatrice, la macchina guida coke ed il carro di spegnimento devono essere in linea, corrispondente all'asse del forno da sfornare. Con la rimozione delle porte su entrambi i lati del forno, mediante appositi sistemi montati rispettivamente sulla macchina sfornatrice e sulla macchina guida coke, il forno è pronto per lo sfornamento, operazione che avviene per mezzo di un'asta sfornante presente sulla macchina sfornatrice. Durante lo sfornamento il carro di spegnimento si muove lentamente sul fronte della guida coke in modo da distribuire il coke sull'intera lunghezza del carro. Al termine dello sfornamento, con l'estrazione dell'asta sfornante, il riposizionamento delle porte, la chiusura del coperchio del tubo di sviluppo e la riapertura del collegamento con il bariletto, il forno è pronto per un nuovo ciclo di caricamento.

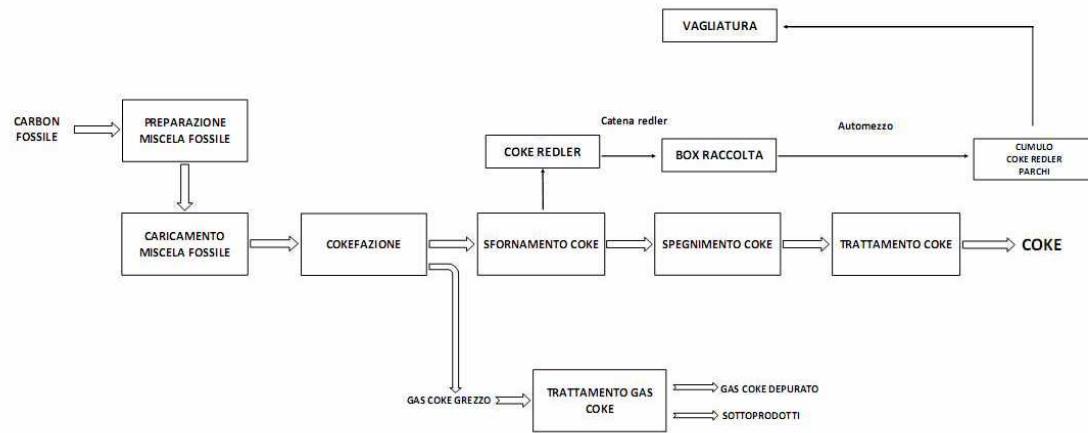
All'apertura delle celle di distillazione residui di coke cadono sul piano passerella "lato coke" e tramite catena redler vengono vettoriati in un box di raccolta posto alle estremità di ciascun piano passerella.

Fase di vagliatura di coke redler

Il coke redler è trasportato tramite automezzi presso gli impianti di vagliatura presenti ai parchi primari. E' quindi separato meccanicamente, a mezzo di piani vaglianti, in diverse pezzature: > 40 mm denominato coke ed inviato in altoforno, 18-40 mm denominato nut-coke ed inviato in altoforno ed infine la granulometria più piccola (0-18 mm) che costituisce il candidato sottoprodotto "sottovaglio coke redler".

Di seguito si riporta lo schema di flusso del ciclo di produzione del coke metallurgico con l'indicazione delle singole fasi in cui è prodotto il candidato sottoprodotto:

Fasi di produzione sottovaglio coke redler
(schema di flusso)



B.3 Identificazione dettagliata (denominazione, quantità) del materiale input e output (prodotti, sottoprodotti e rifiuti) risultante dallo stesso processo di produzione nell'ambito del quale è prodotto il candidato sottoprodotto

Nelle tabelle seguenti sono indicate le tipologie e le quantità dei materiali input/output (prodotti, sottoprodotti e rifiuti) strettamente connessi al processo di produzione in questione relativamente all'anno 2012.

Materiali in input 2012				
Tipologia	Denominazione	U.M.	Consumi	Note
Materia prima	Miscela fossile	t	3.770.232,422	
Sottoprodotto	Fanghi attivi di depurazione di supero	m ³	6.321	
Sottoprodotto	Polverino di catrame	m ³	2.600	Fino a novembre 2012. Valore stimato.
Candidato Sottoprodotto	Sottovaglio coke redler	t	5.134	Utilizzato in cokeria da novembre 2012

Materiali in output 2012				
Tipologia	Denominazione	U.M.	Produzione	Note
Prodotto	Coke	t	2.988.879	
Prodotto	Gas di cokeria	Nm ³	1.324.004.452	
Prodotto	Coke redler	t	21.470	Valore stimato
Sottoprodotto	Catrame	t	103.147,15	
Sottoprodotto	Polverino di catrame	m ³	2.600	Fino a novembre . 2012 Valore stimato.
Sottoprodotto	Solfato di ammonio	t	40.364,14	
Sottoprodotto	Fanghi attivi di depurazione di supero	m ³	6.321	
Sottoprodotto	Polverino di coke	t	17.933	
Rifiuti CER 100299	Rifiuti non specificati altrimenti (polveri di pulizia e Vagliato da concasseur)	t	2.005,64	Smaltimento interno
Rifiuti CER 170904	Rifiuti misti da costruzione e demolizione	t	2.437,45	Smaltimento interno
Rifiuti CER 100211	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento contenenti oli (mat. polverino di catrame).	t	62,62	Da novembre 2012. Smaltimento esterno
Rifiuti CER 161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche	t	3.160,05	Smaltimento interno
Rifiuti CER 161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche	t	84,94	Recupero esterno

C. INFORMAZIONI DI DETTAGLIO RELATIVE ALLA FASE DI PRODUZIONE DEL RISPETTIVO CANDIDATO SOTTOPRODOTTO

C.1 Descrizione del luogo e del momento in cui, nel predetto processo di produzione, è prodotto il candidato sottoprodotto

Il sottoprodotto si genera nella fase di vagliatura del coke redler prodotto nella fase di sfornamento del coke nelle batterie di forni. La fase di vagliatura è realizzata presso gli impianti di vagliatura presenti ai parchi materie prime (Parchi Primari).

In Allegato 1 si riporta la planimetria generale di stabilimento con l'individuazione del luogo in cui è prodotto il candidato sottoprodotto.

C.2 Descrizione delle modalità in cui, nel predetto processo di produzione, è prodotto il candidato sottoprodotto

Il coke redler è scaricato, a mezzo di motopala, nella tramoggia dell'impianto vagliante. Dalla tramoggia il coke redler è trasportato tramite un nastro dosatore ai piani vaglianti che provvedono tramite separazione meccanica a separare le diverse pezzature. Le pezzature ottenute sono scaricate nei rispettivi box tramite nastri di recupero delle frazioni di sopravaglio e sottovaglio. La frazione 0-18 mm costituisce il "sottovaglio coke redler".

C.3 Descrizione delle quantità annuale del candidato sottoprodotto prodotto (storico degli ultimi 5 anni).

Di seguito si riporta la tabella con la produzione del candidato sottoprodotto nei mesi novembre e dicembre 2012. Precedentemente al novembre 2012 il sottovaglio coke redler è stato utilizzato come coke nel ciclo di produzione agglomerato.

Denominazione	Unità di misura	Novembre - Dicembre 2012
Sottovaglio coke redler	t	1.116 *

* Si specifica una giacenza di 10.698 t

C.4 Rapporto tra quantità del candidato sottoprodotto e quantità del materiale che rappresenta lo scopo della produzione all'interno del ciclo produttivo in cui il sottoprodotto è generato.

Lo scopo della produzione della cokeria è il coke che costituisce la carica in altoforno per la produzione di ghisa. A seconda della quantità di coke prodotto, la cokeria produce il candidato sottoprodotto "sottovaglio coke redler". Si riporta di seguito il rapporto tra quantità di sottoprodotto e quantità di coke prodotto nell'anno 2012.

Denominazione	Unità di misura	Produzione specifica	Anno di Riferimento (Novembre – Dicembre)
Sottovaglio coke redler /coke prodotto	t/t _{coke}	0,003	2012

C.5 Descrizione dello stato chimico-fisico al momento dell'ottenimento del candidato sottoprodotto e della sua composizione indicando gli elementi volti ad escludere possibili elementi di criticità ambientale/sanitaria derivanti dalla sostituzione della materia prima con il candidato sottoprodotto.

Al momento dell'ottenimento il sottovaglio coke redler si presenta solido polverulento.

In Allegato 2.L si riporta quanto richiesto.

C.6 Indicazione di ogni successiva variazione dello stato chimico-fisico e della sua composizione.

Il candidato sottoprodotto non subisce alcuna variazione.

C.7 Set di analisi complete² del candidato sottoprodotto ottenuto prima delle lavorazioni di normale pratica industriale, aggiornate al 2012.

In Allegato 3.L sono riportate le analisi del candidato sottoprodotto.

C.8 Descrizione delle modalità di raccolta, deposito e trasporto del candidato sottoprodotto nel luogo in cui viene prodotto (con esatta indicazione dei luoghi).

Il sottovaglio coke redler è raccolto dal box dell'impianto vagliante a mezzo di motopala e trasportato tramite automezzo a formare un cumulo presso i Parchi Primari.

In Allegato 4.L si riporta la planimetria con l'individuazione del punto di raccolta e deposito del candidato sottoprodotto nell'area di produzione.

² Le analisi devono includere:

- i dati per la descrizione dello stato fisico del sottoprodotto;
- le caratteristiche di pericolosità del sottoprodotto ai sensi del Regolamento CLP 1272/2008/CE
- i riferimenti a specifici parametri analitici richiamati nella normativa di settore o nelle BAT di riferimento
- concentrazione di analiti di rilevanza ambientale e sanitaria in funzione del ciclo di riutilizzo (per esempio nell'agglomerato, precursori di diossine e IPA)

D. INFORMAZIONI RELATIVE ALLE SUCCESSIVE FASI DI GESTIONE DEL RISPETTIVO CANDIDATO SOTTOPRODOTTO

D.1 Descrizione delle modalità di raccolta, deposito (incl. anche identificazione e descrizione del luogo) e trasporto del candidato sottoprodotto dal momento della sua produzione fino al momento del suo utilizzo.

L'automezzo scarica il sottovaglio coke redler presso la tramoggia di carico contigua alla "rampa fossile 4" dell'impianto PRF (preparazione miscela fossile).

In Allegato 5 si riporta la planimetria generale di stabilimento con l'individuazione dei punti di raccolta e deposito del candidato sottoprodotto dal momento successivo alla sua produzione.

D.2 Descrizione dei trattamenti a cui il candidato sottoprodotto viene sottoposto dal momento della sua produzione fino al momento del suo utilizzo

Il candidato sottoprodotto oggetto della presente scheda non subisce alcun trattamento.

D.3 Indicazione degli elementi che fanno ritenere tali trattamenti essere una lavorazione di "normale pratica industriale" (3)

Il sottovaglio coke redler una volta generato non subisce alcun trattamento.

D.4 Rifiuti e altri materiali prodotti dalle predette lavorazioni di "normale pratica industriale"

Il sottovaglio coke redler una volta generato non subisce alcun trattamento e pertanto non genera rifiuti.

D.5 Set di analisi complete (4) del sottoprodotto dopo i trattamenti effettuati, aggiornate al 2012

Il sottovaglio coke redler non subisce alcun trattamento e per le analisi si rimanda all'Allegato 3.L del punto C.7.

³Come da costante giurisprudenza e le linee guida UE.

⁴Cfr. nota n. 2.

D.6 Tempo intercorrente tra la produzione del candidato sottoprodotto e il suo utilizzo

L'utilizzo del sottovaglio coke redler viene effettuato entro 30 giorni dalla produzione, in base alle esigenze dell'utilizzatore.

E. INFORMAZIONI RELATIVE AL PROCESSO TERMICO IN CUI AVVIENE L'UTILIZZO DEL RISPETTIVO CANDIDATO SOTTOPRODOTTO

E.1 Descrizione del processo termico (dall'inizio alla fine, incluso il materiale *input* e *output*) nell'ambito del quale è utilizzato il candidato sottoprodotto

Il sottovaglio coke redler è un elemento di input dello stesso processo termico che lo ha generato. Pertanto, per la descrizione del processo termico si rimanda al punto B 1 della presente scheda.

E.2 Descrizione delle quantità annuali del candidato sottoprodotto effettivamente utilizzate in tale processo termico (storico degli ultimi 5 anni)

Di seguito si riporta la tabella con il consumo del candidato sottoprodotto nei mesi novembre e dicembre 2012. Precedentemente al novembre 2012 il sottovaglio coke redler è stato utilizzato come coke nel ciclo di produzione agglomerato.

Denominazione	Unità di misura	Novembre - Dicembre 2012
Sottovaglio coke redler	t	5.134

E.3 Rapporto quantità peso del candidato sottoprodotto rispetto alla quantità peso di materie prime, altri oggetti, sostanze e rifiuti impiegati nel medesimo processo di produzione in cui il candidato sottoprodotto è riutilizzato, con riferimento ad un rapporto massimo di utilizzo.

Il rapporto quantità peso del candidato sottoprodotto rispetto alla quantità peso di materie prime, sostanze e rifiuti impiegati nel processo di produzione in questione è pari a 0,01.

Nella tabella seguente sono riportati i materiali in ingresso per la produzione del coke con l'indicazione dei consumi effettivi nei mesi novembre e dicembre 2012.

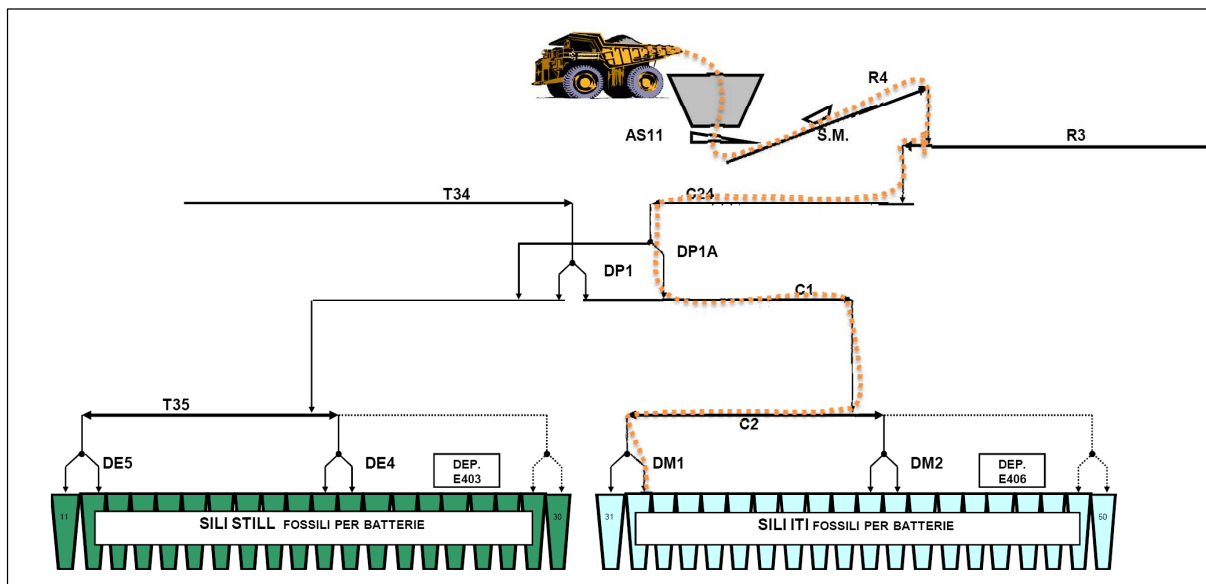
Tipologia	Denominazione	Unità di misura	Consumi Novembre - Dicembre 2012
Candidato sottoprodotto	Sottovaglio coke redler*	t	5.134
Materia prima	Miscela fossile	t	528.101
Sottoprodotto	Fanghi attivi di depurazione di supero	t	912
TOTALE		t	534.147

* Utilizzato in cokeria da novembre 2012

Non è definibile un rapporto massimo di utilizzo in quanto la percentuale di utilizzo è dipendente dalla disponibilità del sottoprodotto nonché dalle caratteristiche chimiche del coke da produrre. Potrebbe essere utilizzato anche tutto il quantitativo disponibile in base al normale funzionamento dell'impianto.

E.4 Identificazione (anche tramite un disegno schematico degli impianti e della loro ubicazione) del momento e del luogo in cui viene inserito il candidato sottoprodotto nel predetto processo termico (punti di immissione)

Estratto dalla tramoggia di carico contigua alla "rampa fossile 4", a mezzo di una linea di nastri trasportatori (R4-R3-C24-C1-C2), il sottovaglio coke redler viene convogliato in un silo dedicato. Dal silo è estratto, contemporaneamente agli altri fossili, al fine di realizzare la miscela fossile. Di seguito il layout dell'impianto PRF (Preparazione fossile).



In Allegato 8.11 si riporta la planimetria di dettaglio della cokeria in cui si individua il punto di immissione del candidato sottoprodotto.

E.5 Descrizione delle modalità in cui viene inserito il candidato sottoprodotto nel predetto processo termico, con specifico riferimento anche a portate orarie e sistemi di dosaggio e miscelazione con altri materiali

Il sottovaglio coke redler è inserito come componente della miscela fossile. La miscela fossile è realizzata mediante nastri dosatori posti allo scarico di silos ospitanti i singoli fossili. I nastri dosatori, che immettono i singoli fossili su 4 linee, sono pilotati da un controllore elettronico a logica programmabile al fine di fornire la portata (percentuale) indicata dalla metallurgia coke per realizzare la miscela con le caratteristiche attese. Un silo è dedicato al sottovaglio coke redler che asserva il nastro dosatore, il cui azionamento è pilotato per fornire la percentuale di sottovaglio coke redler indicata dalla metallurgia coke. Le portate di estrazione variano a seconda delle esigenze produttive, impiantistiche e tecnologiche della miscela fossile. Possono variare al dosatore da 4 a 15 Mg/h.

E.6 Descrizione di tutti i parametri in base ai quali è decisa l'effettuazione dell'inserimento del candidato sottoprodotto nel processo termico, anche in riferimento all'efficienza del processo stesso

Visto il contenuto di elementi di interesse siderurgico il sottoprodotto viene utilizzato nella miscela in sostituzione di carbon fossile. Dai dati di produzione si stima un utilizzo che può arrivare anche ad un rapporto di sostituzione di c.a. 60 ton/g di carbon fossile.

E.7 Riferimenti a norme tecniche di settore che prevedono l'utilizzo di determinate quantità del candidato sottoprodotto con determinate caratteristiche e specifiche qualitative/tecniche

Non esistono norme tecniche di settore.

E.8 Indicazioni delle caratteristiche chimico-fisiche al superamento delle quali il candidato sottoprodotto non potrebbe più essere utilizzato nel processo termico

Non sono previste caratteristiche particolari che possono rendere il candidato sottoprodotto non utilizzabile nel predetto processo termico.

E.9 Nel caso in cui un candidato sottoprodotto possa prevedere più di una destinazione, anche esterna, indicare i criteri di ripartizione con riferimento a caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche e/o gestionali

Non è prevista altra destinazione.

E.10 Indicazioni di eventuali condizioni generali (per esempio legate alla produzione o fermo impianti o caratteristiche chimico – fisiche e/o merceologiche) per le quali il candidato sottoprodotto deve essere gestito come rifiuto, indicando possibile classificazione e modalità di smaltimento

Non c'è alcuna possibilità che il candidato sottoprodotto possa essere gestito come rifiuto in quanto in caso di fermo impianto (cokeria), non si otterrebbe neppure il sottoprodotto. Nell'eventualità di gestire il candidato sottoprodotto come rifiuto andrebbe classificato come rifiuto non pericoloso, CER 100299 "Rifiuti non specificati altrimenti", ed andrebbe a smaltimento presso impianti autorizzati alla sua gestione.

E.11 Descrizione della funzionalità che il candidato sottoprodotto riveste nell'ambito del processo termico (anche con riferimento a BREF)

Si veda il punto E.6.

E.12 Identificazione (tipologia, quantità) di altri prodotti / sottoprodotti e rifiuti risultanti dal predetto processo termico

Nella tabella seguente sono indicate le tipologie e le quantità di altri prodotti, sottoprodotti e rifiuti derivanti dal processo di produzione del coke.

Tipologia	Denominazione	Unità di Misura	Novembre – Dicembre 2012
Prodotto	Coke	t	423.428
Prodotto	Gas cokeria	Nm ³	185.691.346
Prodotto	Coke redler	t	1.665
Sottoprodotto	Polverino di coke	t	2.540
Sottoprodotto	Catrame	t	13.748,42
Sottoprodotto	Solfato di ammonio	t	5.757,74
Sottoprodotto	Fanghi attivi	t	912
Candidato Sottoprodotto	Sottovaglio coke redler	t	1.116
Rifiuti CER 100299	Rifiuti non specificati altrimenti (polveri di pulizia e vagliato da concasseur)	t	1.111,39
Rifiuti CER 100211	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento contenenti oli (mat. Polverino di catrame)	t	62,62
Rifiuti CER 161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche	t	54,6

Sono stati considerati solo i rifiuti connessi al ciclo produttivo

E.13 Set di analisi complete ⁽³⁾ del sottoprodotto utilizzato, aggiornato al 2012

Si veda l'Allegato 3.L.

E.14 Indicazione del materiale che il candidato sottoprodotto andrà a sostituire nonché del materiale che dovrebbe essere acquistato per assolvere la stessa funzione del candidato sottoprodotto, includendo anche una valutazione del rischio connesso alla sostituzione finalizzata a comprovare che l'utilizzo non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente e sulla salute umana

Il sottovaglio coke redler è utilizzato in miscela in sostituzione di un fossile Medio-Basso Volatile o di rango inferiore. La sostituzione del candidato sottoprodotto nel processo non implica variazioni rispetto all'utilizzo del carbone fossile Medio-Basso volatile.

Per la valutazione del rischio si rimanda al punto C.5.

E.15 Dati aggiornati delle emissioni atmosferiche (con indicazione dei rispettivi punti di emissione) in caso di utilizzo del candidato sottoprodotto nel rispettivo processo termico rapportati al mancato utilizzo del medesimo candidato sottoprodotto, attraverso scheda comparativa delle caratteristiche emissive fra i due assetti (con e senza utilizzo del candidato sottoprodotto)

A riguardo delle emissioni in atmosfera si sono andati a verificare le prestazioni emissive ai camini della cokeria in diversi periodi temporali nei quali è stato utilizzato e non il candidato sottoprodotto (relativamente agli inquinanti tipici e oggetto di monitoraggio in continuo). Sono stati visionati i dati emissivi del periodo 11-16/11/2012 in cui è stato utilizzato il sottovaglio coke redler e i dati del periodo 17-22/11/2012 in cui non è stato utilizzato il sottovaglio coke redler. I valori emissivi suddetti sono sintetizzati nella tabella di seguito riportata.

Punti di emissione	Periodo	Condizione utilizzo sottoprodotto	Concentrazione (mg/Nm ³)		
			Polveri	NO _x	SO _x
E422	11-16/11/2012	Con Sottovaglio coke redler	11,37	344,01	317,70
	17-22/11/2012	Senza Sottovaglio coke redler	6,57	316,6	249,96
E423	11-16/11/2012	Con Sottovaglio coke redler	21,86	297,31	199,55
	17-22/11/2012	Senza Sottovaglio coke redler	19,44	273,51	193,85
E424	11-16/11/2012	Con Sottovaglio coke redler	13,12	218,02	111,36
	17-22/11/2012	Senza Sottovaglio coke redler	11,50	230,73	97,67
E425	11-16/11/2012	Con Sottovaglio coke redler	21,81	238,83	131,47
	17-22/11/2012	Senza Sottovaglio coke redler	24,31	230,47	130,55
E426	11-16/11/2012	Con Sottovaglio coke redler	19,15	179,01	93,03
	17-22/11/2012	Senza Sottovaglio coke redler	19,05	186,01	90,92
E428	11-16/11/2012	Con Sottovaglio coke redler	8,74	196,37	108,78
	17-22/11/2012	Senza Sottovaglio coke redler	9,10	194,73	107,54

Come si può evincere dai dati riportati nella suddetta tabella le presentazioni emissive delle cokerie, per il processo di distillazione del fossile, non subiscono grandi variazioni in relazione all'utilizzo del sottovaglio coke redler. Quindi il suo utilizzo, dal punto di vista emissivo, non comporta impatti negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

E.16 Descrizione della procedura operativa aziendale per la gestione del rispettivo candidato sottoprodotto

Il sottovaglio coke redler è utilizzato, insieme ai fossili, per realizzare la miscela fossile in batteria, nella percentuale indicata dalla metallurgia coke attraverso la pubblicazione della miscela di esercizio. Il CT (capo turno) PRF (preparazione miscela fossile) , richiede quindi al Capo Squadra SER/COK, il trasporto di una quantità prestabilita di sottovaglio redler nella tramoggia servita dalla "rampa fossile 4". Attraverso la suddetta tramoggia ed una linea di nastri trasportatori, il sottovaglio è insilato in un silo dedicato, come gli altri fossili facenti parte della miscela fossile. È quindi estratto dal silo del sistema automatico di miscelazione, durante il normale esercizio degli impianti PRF.

E.17 Descrizione delle modalità e frequenze degli autocontrolli analitici sul rispettivo candidato sottoprodotto

Il sottovaglio coke redler è analizzato giornalmente, per i parametri di interesse per la composizione della miscela di fossili da alimentare in cokeria, per mezzo di campioni prelevati contestualmente ai campioni di tutti gli altri fossili costituenti la miscela fossile.

E.18 Descrizione delle modalità di controllo e registrazione delle quantità del rispettivo candidato sottoprodotto generato nel proprio processo produttivo di Taranto ed utilizzati nei propri processi termici di Taranto

Il sottovaglio coke redler generato è contabilizzato attraverso il numero di viaggi di peso medio noto e registrato nel sistema informativo aziendale AS400.

ILVA S.P.A.
Stabilimento di Taranto
Capo Area Cokeria
Ing. Francesco Tagliente

