



STABILIMENTO DI TARANTO



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

E.prot DVA - 2012 - 0023927 del 05/10/2012

Spett.le

**MINISTERO dell'AMBIENTE e della
TUTELA del TERRITORIO e del MARE**
Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali
Divisione IV - Rischio rilevante e AIA
Via Cristoforo Colombo, 44
00147 ROMA

**GRUPPO ISTRUTTORE DELLA
COMMISSIONE ISTRUTTORIA AIA-IPPC**
c/o ISPRA
Via Vitaliano Brancati, 47
00144 ROMA



Ns. Rif.: DIR. 100
Taranto, 22/06/2012

OGGETTO: "ILVA S.P.A. Stabilimento di Taranto - Comunicazione modifiche non sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettere l) ed l-bis), del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii - Decreto DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011"

Con la presente si inoltra, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., istanza di modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata allo Stabilimento ILVA di Taranto da codesto Ministero con decreto DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011, relativamente ai seguenti interventi:

1. installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP;
2. installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2;
3. modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF;
4. installazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5;
5. modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2
6. installazione n. 2 impianti di decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6;
7. installazione nuovo impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1.





STABILIMENTO DI TARANTO

Tutti gli interventi succitati, come risulta dalla documentazione specifica allegata:

- a) non costituiscono modifiche sostanziali come definite dall'art. 5, comma 1, lettere l) ed l-bis), del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii.;
- b) non devono essere sottoposti, ai sensi del disposto del D. Lgs. n° 152/06, a procedura di VIA o di verifica di assoggettabilità a VIA.

Restando a disposizione per quanto possa ancora necessitare, si coglie l'occasione per porgere distinti saluti.

ILVA S.P.A.

Stabilimento di Taranto

Il Gestore

Ing. Luigi Capogrosso

Allegati:

Documentazione in formato digitale





STABILIMENTO DI TARANTO

MODIFICA DEI CICLI
SERVIZI DI STABILIMENTO,
PRODUZIONE GHISA ED ACCIAIO,
PRODUZIONE LAMINATI A CALDO,
ZINCATURA A CALDO,
RIVESTIMENTO TUBI E
PRODUZIONE CALCE

Giugno 2012

Premessa

1. Modifica ciclo Servizi (Attività tecnicamente connessa)

1.1. Installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP

- 1.1.1. Descrizione del processo
- 1.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste
- 1.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

2. Modifica ciclo Produzione Ghisa ed Acciaio (Attività IPPC 2.2)

2.1. Installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2

- 2.1.1. Descrizione del processo
- 2.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste
- 2.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

2.2. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF

- 2.2.1. Descrizione del processo
- 2.2.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste
- 2.2.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

3. Modifica ciclo Produzione Laminati a Caldo (Attività IPPC 2.3.a)

3.1. Installazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5

- 3.1.1. Descrizione del processo
- 3.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste
- 3.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali.

4. Variazione ciclo Zincatura a Caldo (Attività IPPC 2.3.c)

4.1. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2

- 4.1.1. Descrizione del processo
- 4.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste
- 4.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

5. Modifica ciclo Rivestimento Tubi (Attività IPPC 2.6)

5.1. Installazione n. 2 impianti decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6

- 5.1.1. Descrizione del processo
- 5.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste
- 5.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

6. Modifica ciclo Produzione Calce (Attività IPPC 3.1)

6.1. Installazione nuovo impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1

6.1.1. Descrizione del processo

6.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

6.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

6.1.4. Cronoprogramma dell'intervento

7. Non sostanzialità delle modifiche

7.1. Installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP

7.2. Installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2

7.3. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF

7.4. Installazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5

7.5. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2

7.6. Installazione n. 2 impianti decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6

7.7. Installazione nuovo impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1

7.8. Conclusioni

8. Cronoprogramma degli interventi

PREMESSA

La presente relazione descrive le modifiche impiantistiche proposte dallo Stabilimento ILVA S.p.A. di Taranto per cui si presenta istanza di modifica all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dal M.A.T.T.M. con Decreto Ministeriale DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011, e gli elementi in base ai quali si ritengono le stesse non sostanziali, così come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l-bis del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii. recante "Norme in materia ambientale".

In particolare le modifiche riguardano i cicli Servizi (Fase 18), Produzione Ghisa ed Acciaio (Fase 1), Produzione Laminati a Caldo (Fase 4), Rivestimento Tubi (Fase 8), Zincatura a Caldo (Fase 5) e Produzione Calce (Fase 6.2) dello Stabilimento.

In allegato vengono presentate le integrazioni delle schede A, C, D ed E della istanza di AIA (ns. rif.: prot n. DSA-2007-0006130 del 01/03/2007 e pratica n. DSA-RIS-AIA-00 [2005.0007]), comprensiva delle intervenute modifiche non sostanziali a loro tempo inoltrate, oltre che l'attestazione dell'avvenuto bonifico bancario cui corrisponde il codice CRO 87994964011 con valuta del 19.06.2012. Nel caso specifico sono state predisposte le seguenti schede, relative sia alla descrizione delle modifiche impiantistiche che all'aggiornamento di alcune schede presentate:

- Schede A:
 - A.4: Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti
 - Allegati Schede A:
 - A.25: Schema a blocchi generale
- Schede C:
 - C.1: Impianto da autorizzare
 - C.2: Sintesi delle variazioni
 - C.3: Consumi ed emissioni dell'impianto da autorizzare

- C.4: Benefici ambientali attesi
 - Allegati Schede C:
 - C.7: Nuovi schemi a blocchi
 - C.9: Planimetria modificata dello stabilimento con individuazione dei punti di emissione e trattamento degli scarichi in atmosfera
- Schede E:
 - Allegati Schede E:
 - E.4: Piano di monitoraggio

1. Modifica ciclo Servizi (Attività tecnicamente connessa)

1.1. Installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP

1.1.1. Descrizione del processo

L'attività di officina, all'interno dello Stabilimento ILVA di Taranto, rientra nel ciclo Servizi di Stabilimento (Fase 18).

Nelle diverse officine vengono svolte principalmente lavorazioni funzionali alle attività di esercizio e manutenzione degli impianti, come di seguito elencate:

- Officina Meccanica (OME): si occupa di segmenti colata continua, aggiustaggio, macchine utensili, rigommatura, monitoraggio diagnostico e controlli non distruttivi;
- Officina Elettrica (OFE): si occupa di macchine elettriche, impianti e manutenzione elettrica, manutenzione ascensori e condizionamenti, laboratorio e tecnologie elettroniche, manutenzione e distribuzione energia elettrica, progettazione elettrica e strumentazione;
- Carpenteria (CAP): si occupa di carpenteria interna, manutenzione binari, riparazioni locomobili e componenti, ponteggiatori/sollevamento e trasporti;
- Tubisteria (TUI): si occupa di tubisteria, progettazione fluidistica e oleodinamica.

1.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'intervento previsto consiste nell'installazione delle seguenti postazioni:

- n. 1 postazione per saldatura e molatura presso l'officina OME;
- n. 1 postazione per scricatura e n. 1 postazione per ossitaglio presso l'officina CAP.

Nell'ambito dello stesso intervento i camini aventi sigla emissiva E26/8, E27/11 e E27/12, già autorizzati con decreto ministeriale DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e ad oggi non più utilizzati, verranno dismessi.

Le nuove postazioni saranno dotate di un banco per la lavorazione dei pezzi meccanici e di cappe di aspirazione dell'effluente polveroso.

Si prevede un numero di ore di funzionamento all'anno pari a 1.500 h per la saldatura e molatura, 2.000 h per la scricatura e 4.000 h per l'ossitaglio.

1.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

L'intervento prevede n. 3 nuovi punti di emissione in atmosfera aventi sigle emissive E37 (scricatura), E38 (ossitaglio) e E39 (saldatura/molatura) presso le nuove postazioni dedicate.

I nuovi punti di emissione dovranno quindi essere inseriti nelle tabelle 236, 237 e 332 del Parere Istruttorio, e nelle tabelle 105 e 107 del PMC, mentre i codici emissivi E26/8, E27/11 e E27/12 verranno di conseguenza eliminati.

I fumi captati verranno depurati in appositi impianti di depolverazione, di cui si riassumono di seguito le principali caratteristiche.

<i>Caratteristiche</i>	<i>Scricatura</i>	<i>Ossitaglio</i>	<i>Saldatura/Molatura</i>
Tipologia impianto filtrante	<i>Filtro a cartucce</i>	<i>Filtro a cartucce</i>	<i>Filtro a tessuto</i>
Portata d'aria aspirata	<i>64.000 m³/h</i>	<i>16.000 m³/h</i>	<i>5.500 m³/h</i>
Numero cartucce filtranti	<i>80</i>	<i>32</i>	<i>/</i>
Materiale cartucce filtranti	<i>Poliestere</i>	<i>Microfibra di cellulosa</i>	<i>Poliestere</i>
Superficie totale filtrante	<i>1.640 m²</i>	<i>672 m²</i>	<i>45 m²</i>

Le polveri captate saranno convogliate in appositi contenitori ermeticamente connessi alla tramoggia di raccolta. In funzione dei risultati delle analisi di caratterizzazione e merceologiche, le polveri raccolte verranno riutilizzate nel ciclo produttivo o eventualmente smaltite come rifiuto.

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime. Il nuovo impianto non determinerà ulteriori consumi di risorse idriche, di conseguenza non vi sarà generazione di scarichi idrici.

2. Modifica ciclo Produzione Ghisa ed Acciaio (Attività IPPC 2.2)

2.1. Installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2

2.1.1. Descrizione del processo

La ghisa allo stato fuso prodotta dagli altiforni viene trasportata alle acciaierie su carri siluro per la relativa trasformazione in acciaio (Fase 1).

La ghisa viene prima versata nelle siviere ghisa (Fase 1.6) e poi caricata in convertitore (Fase 1.10), dove viene trasformata in acciaio attraverso un processo di riduzione del contenuto di carbonio nel bagno fuso a mezzo di insufflaggio di ossigeno.

A fine soffiaggio l'acciaio formatosi viene spillato dai convertitori e colato nelle siviere acciaio, dove vengono aggiunte le ferroleghie necessarie per il raggiungimento della composizione chimica desiderata (Fase 1.14). Successivamente l'acciaio liquido così ottenuto viene versato nelle paniere degli impianti di colata continua, dove avviene la solidificazione e la trasformazione dell'acciaio fuso in bramme (Fase 1.15).

Le siviere acciaio, prima del loro riutilizzo, vengono ispezionate per verificare il grado di pulizia e l'usura del refrattario. Sul fondo della siviera è presente un meccanismo oleodinamico (detto "cassetto") in grado di regolare il flusso di uscita dell'acciaio.

Normalmente, al termine di ogni colata, la siviera necessita della pulizia del foro di uscita dell'acciaio fuso dalla scoria solidificata.

2.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'intervento previsto consiste nell'installazione di n. 2 nuove postazioni gira-siviere a servizio degli impianti ACC/2. Le nuove postazioni saranno dotate di carri attrezzati per l'aspirazione delle polveri generate durante le operazioni.

Al termine della colata il gruista posiziona la siviera sul gira-siviere; l'operatore a terra collega alla siviera dei flessibili oleodinamici, ruota la siviera in posizione orizzontale e apre completamente il foro del cassetto mediante meccanismo oleodinamico. Dopo aver traslato il carro attrezzato in posizione di aspirazione fumi, l'operatore impugna una lancia ad ossigeno e pulisce completamente il foro fino a sfociare nella siviera ("pulizia vaschetta"). Alla fine dell'operazione l'operatore, dopo aver cambiato le piastre di apertura del foro, riporta il carro in posizione di partenza, ruota la siviera in posizione verticale e scollega i flessibili oleodinamici.

Si prevede un numero di ore di funzionamento all'anno pari a 4.320 h.

2.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

L'effluente gassoso captato dai carri attrezzati dei nuovi gira-siviere verrà inviato al sistema di abbattimento delle emissioni E561 attualmente al servizio dell'impianto di trattamento acciaio in siviera RH-OB, che verrà rinominato E561/bis, mentre l'RH-OB sarà asservito dal sistema di abbattimento di cui al codice emissivo E551/b, già esistente ed inserito in AIA.

Il nuovo codice emissivo E561/bis dovrà quindi essere inserito nelle tabelle 148, 149 e 304 del Parere Istruttorio, e nelle tabelle 49 e 50 del PMC, mentre il codice emissivo E561 verrà di conseguenza eliminato.

In funzione dei risultati delle analisi di caratterizzazione e merceologiche, le polveri raccolte verranno riutilizzate nel ciclo produttivo o eventualmente smaltite come rifiuto.

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime. Il nuovo impianto non determinerà ulteriori consumi di risorse idriche, di conseguenza non vi sarà generazione di scarichi idrici.

2.2. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF

2.2.1. Descrizione del processo

Nello Stabilimento ILVA di Taranto l'area GRF (Gestione Rottami Ferrosi), è dedicata al recupero del materiale ferroso (Fase 1.11).

Nell'area dedicata al ribaltamento paiole, dopo il loro svuotamento, le paiole vengono riempite con circa 1 m³ di ciotoli di fiume per favorire il distacco dell'eventuale fondo che dovesse formarsi nelle successive scorifiche.

Il materiale versato, dopo solidificazione, viene battuto con martello per separare l'acciaio dalla scoria. L'acciaio così separato viene tagliato mediante cannello ossimetanico e lancia termica presso n. 3 postazioni, per ottenere idonee pezzature per il caricamento in qualità di rottame nei convertitori delle Acciaierie 1 e 2.

L'area dedicata al rottame è attrezzata per il taglio del rottame non rifiuto (bramme, lamiere consequenziali, "cadute di lavorazione impianti").

Il rottame proveniente da "demolizioni e manutenzioni impianti" (rottame rifiuto) prodotto all'interno dello Stabilimento viene tagliato "a freddo" con cesoia cingolata nel box ex strippaggio, per essere condizionato "pronto al forno" e inviato al box BA dell'Acciaieria 1 prima della fusione, tuttavia il condizionamento con cesoia è possibile solo per pezzi di spessore minore (fino a 8 mm).

2.2.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

Al fine di consentire il taglio del rottame di spessore maggiore (oltre 8 mm), la "Campata CMI" insistente nell'area GRF, attualmente destinata al taglio fondi paiole, verrà utilizzata per il taglio del rottame da demolizione che non potrà essere condizionato "a freddo".

Nella postazione verrà trattato il rottame rifiuto contraddistinto dai seguenti codici CER:

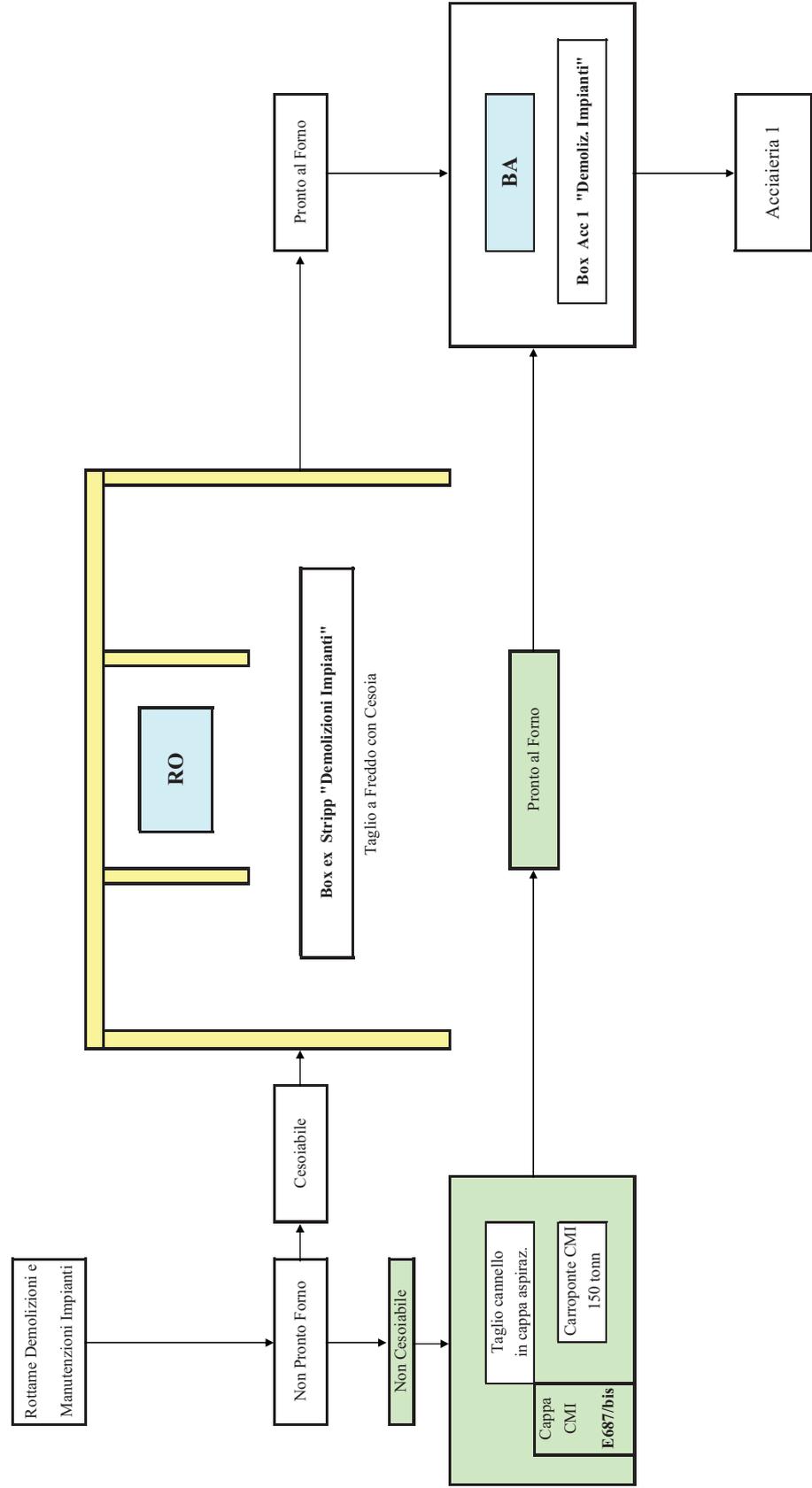
Codice rifiuto	Descrizione
160117	Metalli ferrosi
170405	Ferro e acciaio
191001	Rifiuti di ferro e acciaio
191202	Metalli ferrosi

Il rottame rifiuto sarà movimentato con elettromagnete mediante carroponete da 150 tonn. Dopo il taglio con cannello, il rottame condizionato “pronto al forno” verrà inviato con dumper al box BA dell’Acciaieria 1.

La postazione verrà contestualmente utilizzata per il taglio fondi paiole solo in assenza di rottame da demolizioni da condizionare. È presumibile un incremento delle ore di funzionamento all’anno da 6.240 h a 7.800 h (circa il 25%).

Il seguente schema di flusso illustra il ciclo del rottame da demolizioni e manutenzioni impianti all’interno dello Stabilimento.

Flusso Rottame Demolizioni e Manutenzioni Impianti



2.2.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

Gli effluenti gassosi prodotti durante le operazioni verranno aspirati, trattati mediante filtri a tessuto ed evacuati attraverso il punto di emissione esistente avente sigla emissiva E687, che sarà rinominato E687/bis (taglio fondi e rottame). Il nuovo codice emissivo dovrà quindi essere inserito nelle tabelle 136, 139 e 301 del Parere Istruttorio, e nelle tabelle 41 e 42 del PMC, mentre il codice emissivo E687 verrà di conseguenza eliminato.

Le polveri generate durante le operazioni verranno captate dall'impianto di abbattimento a tessuto esistente e, a seguito dei risultati delle analisi merceologiche, verrà valutata la possibilità del loro reimpiego nel ciclo produttivo o eventualmente lo smaltimento in discarica.

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime.

L'esercizio dell'impianto non determinerà ulteriori consumi di risorse idriche, di conseguenza non vi sarà generazione di scarichi idrici.

Inoltre, in riferimento all'attività di recupero [R4] e messa in riserva [R13] dei rottami ferrosi per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica (par. 9.6.4.5 pag. 955 del PIC – AIA), dato che lo stabilimento si sta approvvigionando di rottame End of Waste (Reg. UE 333/2011) non classificato rifiuto, si comunica che il quantitativo massimo di rottame rifiuto da avviare a recupero R4 non supererà le 50.000 ton per anno e la quantità massima di rifiuti da sottoporre all'operazione di messa in riserva non eccederà le 5.000 ton per anno.

3. Modifica ciclo Produzione Laminati a Caldo (Attività IPPC

2.3.a)

3.1. Installazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5

3.1.1. Descrizione del processo

L'attività di Laminazione a Caldo (Fase 4) è realizzata nell'ambito del ciclo di produzione nastri e lamiere dello Stabilimento siderurgico di Taranto.

Le bramme destinate alla laminazione a caldo, in presenza di difettosità superficiali tali da poter pregiudicare la qualità dei prodotti laminati a caldo, devono essere sottoposte ad un trattamento di condizionamento (Fase 4.1).

Tale operazione viene attualmente effettuata mediante sfiammatura dei difetti superficiali delle bramme a mezzo di cannelli ossimetanici.

La rimozione dei difetti superficiali può essere anche ottenuta, con migliori risultati, attraverso molatura delle superfici delle bramme.

3.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'intervento previsto consiste nella realizzazione di n. 2 nuovi impianti di molatura bramme da installare presso COB/4 e COB/5.

L'impianto COB/4 sarà dotato di una molatrice principale ed una laterale con potenza totale installata pari a 540 kW, l'impianto COB/5 avrà 2 molatrici principali e 2 laterali con potenza totale installata pari a 1.660 kW. Il sistema di automazione mola le superfici delle bramme in modalità automatica.

Gli impianti non sostituiranno completamente la sfiammatura, in quanto tale operazione verrà comunque effettuata in caso di fermata delle molatrici.

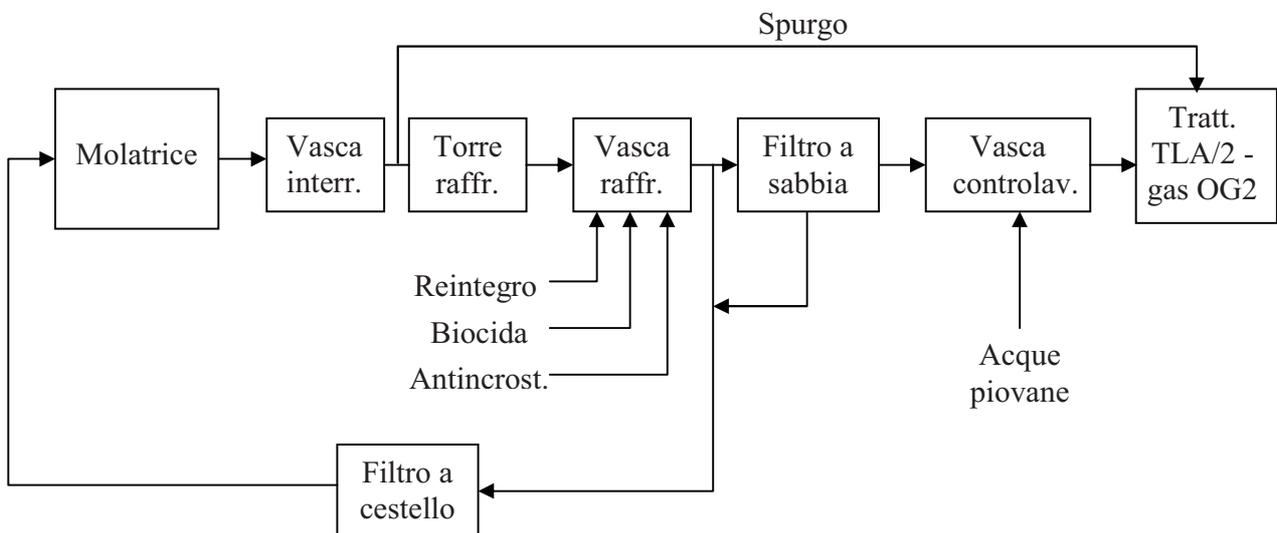
Si prevede un numero di ore di funzionamento all'anno pari a 7.200 h.

L'impianto sarà dotato di un sistema di raffreddamento indiretto ad acqua industriale con volumi pari a 103 m³ per COB/4 (100% osmotizzata) e 206 m³ per COB/5 (50% osmotizzata e 50% Sinni).

L'acqua calda in uscita dalle molatrici è scaricata in una vasca interrata e successivamente inviata alle torri di raffreddamento a tiraggio indotto. L'acqua raffreddata dalle torri viene quindi raccolta in una vasca ed inviata ad un filtro a cestello prima di raggiungere nuovamente le utenze.

Parte dell'acqua in uscita dalle torri è inviata ad un filtro a sabbia con la finalità di limitare la quantità di solidi sospesi nell'acqua del circuito.

Il circuito è condizionato con un prodotto antincrostante ed un biocida additivati dalle pompe dosatrici e che aspirano da cisternette da 1 m³ poste in vasche di contenimento sotto tettoia.



3.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

L'aria polverosa prodotta dall'impianto di molatura bramme presso COB/4 verrà aspirata, trattata mediante filtri a tessuto ed evacuata attraverso un nuovo punto di emissione avente sigla emissiva E655/ter.

Le polveri prodotte dalla molatrice installata presso COB/5 saranno invece captate dallo stesso impianto di depolverazione con filtri a tessuto attualmente associato all'operazione di sfiammatura bramme; l'aria depurata sarà espulsa in atmosfera attraverso il camino esistente avente codice emissivo E655, che sarà rinominato E655/bis.

I nuovi codici emissivi dovranno quindi essere inseriti nelle tabelle 154, 155 e 306 del Parere Istruttorio, e nelle tabelle 53 e 54 del PMC, mentre il codice emissivo E655 verrà di conseguenza eliminato.

In funzione dei risultati delle analisi di caratterizzazione e merceologiche, le polveri raccolte verranno riutilizzate nel ciclo produttivo o eventualmente smaltite come rifiuto.

L'acqua di controlavaggio filtro del sistema di raffreddamento, insieme allo spurgo e alle acque meteoriche dell'area, defluirà in una vasca di ripresa per il trasferimento nell'impianto di trattamento del Treno Lamiera 2 (COB/4) e del lavaggio gas OG2 (COB/5).

Sono previsti per COB/4 e COB/5 rispettivamente 2,5 e 4 m³/h di acqua di reintegro, 0,95 m³/h e 1,9 m³/h come acqua di spurgo.

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime.

4. Modifica ciclo Zincatura a Caldo (Attività IPPC 2.3.c)

4.1. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2

Nella domanda di AIA del 27 febbraio 2007 inoltrata da ILVA al M.A.T.T.M. era prevista la modifica dell'attività di zincatura a caldo attraverso l'inserimento di una seconda linea denominata ZNC/2, in aggiunta alla esistente linea denominata ZNC/1. Tale modifica è stata autorizzata con Decreto Ministeriale DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011.

Il progetto di tale nuovo impianto di zincatura a caldo è stato sottoposto, con nota prot. LEG/137 del 07.11.2006, a procedura di verifica ai sensi dell'art. 16 della L.R. n° 11/01. Ai sensi del comma 7 dell'art. 16 della legge succitata essendo decorsi i termini ivi previsti, il progetto è stato considerato escluso dalla procedura di V.I.A.

Nel progetto preliminare relativo alla nuova linea ZNC/2, per la fase di passivazione (Fase 5.4: Post Trattamenti ZNC) era inizialmente previsto un impianto analogo a quello esistente per la ZNC/1, con applicazione dello strato passivante mediante spruzzaggio e relativa sezione di aspirazione e trattamento dei vapori con scrubber per l'abbattimento dei composti contenenti cromo (codice emissivo E756).

Nel progetto definitivo della nuova linea ZNC/2 è stato invece proposto un impianto di passivazione con rulli applicatori; a differenza del progetto preliminare, non è stato previsto lo scrubber per il trattamento degli effluenti gassosi della passivazione.

Una descrizione più dettagliata dell'impianto passivazione presso la linea ZNC/2 è riportata nei paragrafi seguenti.

4.1.1. Descrizione del processo

Il processo di zincatura a caldo consiste nel rivestire i nastri di acciaio con zinco, mediante l'immersione in un bagno di zinco fuso, con spessori di rivestimento variabili in funzione dell'applicazione finale.

La superficie del nastro zincato viene sottoposta a trattamenti di finitura, per aumentarne la resistenza alla corrosione, mediante un trattamento protettivo di passivazione. Questo processo viene definito "cromatura" in quanto vengono comunemente impiegati prodotti chimici a base di cromo.

La passivazione dei nastri a valle della zincatura viene generalmente effettuata con trattamento ad umido mediante applicazione di uno strato di soluzione passivante.

4.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'impianto di passivazione presso la nuova linea ZNC/2 prevede tre distinte fasi.

- 1) *Pre-riscaldamento*. Il nastro, dopo essere stato spianato dalla tension leveller, e/o skinpassato, viene asciugato dall'essiccatore per evitare che l'acqua demineralizzata rimasta sul nastro vada a sbilanciare la concentrazione della miscela passivante.

Caratteristiche dell'impianto di aspirazione in fase di pre-riscaldamento:

- n. 2 ventilatori per ricircolo aria: 25.000 m³/h, 37 kW;
- n. 1 ventilatore di scarico: 2.000 m³/h, 2,2 kW;
- n. 1 bruciatore a gas: 300 kW.

- 2) *Rivestimento*. Il rivestimento viene applicato mediante un sistema a rulli: la soluzione di rivestimento viene prima pompata su due rulli pescanti, questi trasferiscono successivamente la soluzione passivante ai due rulli applicatori che rivestono entrambe le superfici del nastro.

Il sistema consente di applicare uno strato di rivestimento da 10 a 50 mg/m².

La soluzione viene preparata in un serbatoio primario aggiungendo acqua demineralizzata ed il concentrato di rivestimento, a base di Cr⁺³ o Cr-free a richiesta del cliente.

La soluzione fluisce per gravità in un secondo serbatoio che ha una duplice funzione:

- fornire la soluzione passivante ai rulli pescanti;
- raccogliere la soluzione in eccesso.

Il serbatoio primario fornisce all'occorrenza la soluzione per il reintegro del serbatoio secondario.

L'intero processo di miscelazione e circolazione avviene automaticamente.

3) *Asciugatura.* Dopo aver applicato la soluzione passivante, è necessario asciugare nuovamente il nastro. L'aria atmosferica viene presa dall'ambiente circostante e soffiata nel gruppo di asciugatura nastro sul bruciatore a gas naturale.

Caratteristiche dell'impianto di aspirazione in fase di pre-riscaldamento:

- n. 2 ventilatori per ricircolo aria: 40.000 m³/h, 55 kW;
- n. 2 ventilatori di scarico: 2.750 m³/h, 3 kW;
- n. 1 bruciatore a gas: 700 kW.

Si prevede un numero di ore di funzionamento all'anno pari a 8.256 h.

4.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

La tecnica dei rulli applicatori è inserita nel BREF Surface Treatment of Metals and Plastics, Agosto 2006, pag. 98, e nel BREF Ferrous Metals Processing

Industry, Dicembre 2001, pag. 319, non genera effluenti da inviare all'impianto di trattamento, e inoltre consente l'utilizzo di prodotti Cr-free.

Il sistema sarà posizionato in una zona adeguata per raccogliere le eventuali perdite, equipaggiata con un pozzetto di scarico con tubazioni di connessione all'impianto di trattamento chimico-fisico del LAF.

Le emissioni gassose generate in fase di pre-riscaldamento e di asciugatura post passivazione del nastro verranno convogliate al camino avente sigla emissiva E756, con $H = 32$ m e $\varnothing = 400$ mm.

Per il punto di emissione non è stato previsto lo scrubber per il trattamento degli effluenti gassosi della passivazione come invece proposto nel progetto preliminare. La concentrazione di Cr totale allo scarico risulterà non superiore a 2 mg/Nm³ rispetto ai 4 previsti in fase preliminare (modifica tabb. 180, 181 e 316 del Parere Istruttorio e tabb. 73 e 74 del PMC).

I due impianti termici ESSICCATORE ZNC/2 con gas naturale da 300 Kw e 700 Kw riportati a pag. 608 del Parere Istruttorio del provvedimento AIA, con tale modifica dovranno essere riportati nell'elenco degli impianti termici le cui emissioni sono convogliate in camini codificati (E756) di pag. 601 del Parere Istruttorio.

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime.

5. Modifica ciclo Rivestimento Tubi (Attività IPPC 2.6)

5.1. Installazione n. 2 impianti decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6

5.1.1. Descrizione del processo

L'attività di Rivestimento Tubi (Fase 8) è realizzata nell'ambito del ciclo di produzione tubi e rivestimenti dello Stabilimento siderurgico di Taranto.

Parte dei tubi prodotti possono essere sottoposti a operazioni di rivestimento esterno e/o interno per conferire al prodotto particolari caratteristiche di resistenza alla corrosione per i diversi impieghi a cui essi sono destinati.

L'attività di rivestimento esterno si compone delle seguenti fasi.

1. Asciugatura tubi (Fase 8.4): la superficie dei tubi da trattare può risultare umida e pertanto viene riscaldata per consentire l'ottenimento di una superficie metallica asciutta.
2. Granigliatura esterna (Fase 8.5): la superficie esterna dei tubi viene sabbata mediante graniglia metallica, in modo da rimuovere gli ossidi ed eventuali impurità che possono essere presenti sulla superficie del tubo.
3. Pre-riscaldamento (Fase 8.6): il tubo viene riscaldato per raggiungere le temperature ottimali per l'applicazione del primer.
4. Applicazione del primer (Fase 8.7): sulla superficie esterna del tubo viene applicato il primer per consentire l'applicazione del materiale di rivestimento.
5. Riscaldamento (Fase 8.8): il tubo viene riscaldato per raggiungere le temperature necessarie per l'applicazione del materiale di rivestimento.
6. Rivestimento esterno (Fase 8.9): sulla superficie esterna del tubo viene applicato il materiale di rivestimento in polietilene ("PE") o in polipropilene ("PP") oppure polveri epossidiche ("FBE").
7. Raffreddamento (Fase 8.10): il rivestimento esterno ottenuto, viene sottoposto a raffreddamento forzato ad acqua.

L'attività di rivestimento interno si compone delle seguenti fasi.

1. Granigliatura interna (Fase 8.11): mediante la sabbiatura interna si cerca di ottenere una rugosità il più bassa possibile in modo da ridurre la quantità di vernice da utilizzare ed ottenere un rivestimento uniforme.
2. Rivestimento interno (Fase 8.12): il rivestimento interno dei tubi è realizzato mediante spruzzaggio di vernici epossidiche.
3. Essiccamento (Fase 8.13): il tubo transita in una camera con ventilazione forzata ad aria calda per accelerare il tempo di reticolazione del rivestimento applicato.

5.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'intervento previsto consiste nella realizzazione di n. 2 nuovi impianti di decapaggio tubi con acido fosforico prima della verniciatura, da installare presso RIV/3 e RIV/6.

Dopo la granigliatura esterna (Fase 8.5) il tubo verrà riscaldato in appositi forni (Fase 8.5.1) e decapato con una soluzione al 5% di acido fosforico (Fase 8.5.2).

Il singolo impianto prevede quindi una sezione di riscaldamento e una stazione di trattamento chimico.

La sezione di riscaldamento prevede n. 10 bruciatori lineari da 1,8 m alimentati a gas metano, per una potenza termica complessiva di 1.400 kW.

La stazione di trattamento chimico è formata da un'unità di stoccaggio dell'acqua demineralizzata proveniente dalla rete dello Stabilimento, da un'unità di miscelazione chimica dell'acido fosforico con acqua demineralizzata, da un'unità ad alta pressione per l'acqua di risciacquo, da una cabina di applicazione nella quale vengono trattati i tubi e da un'unità di neutralizzazione dell'effluente.

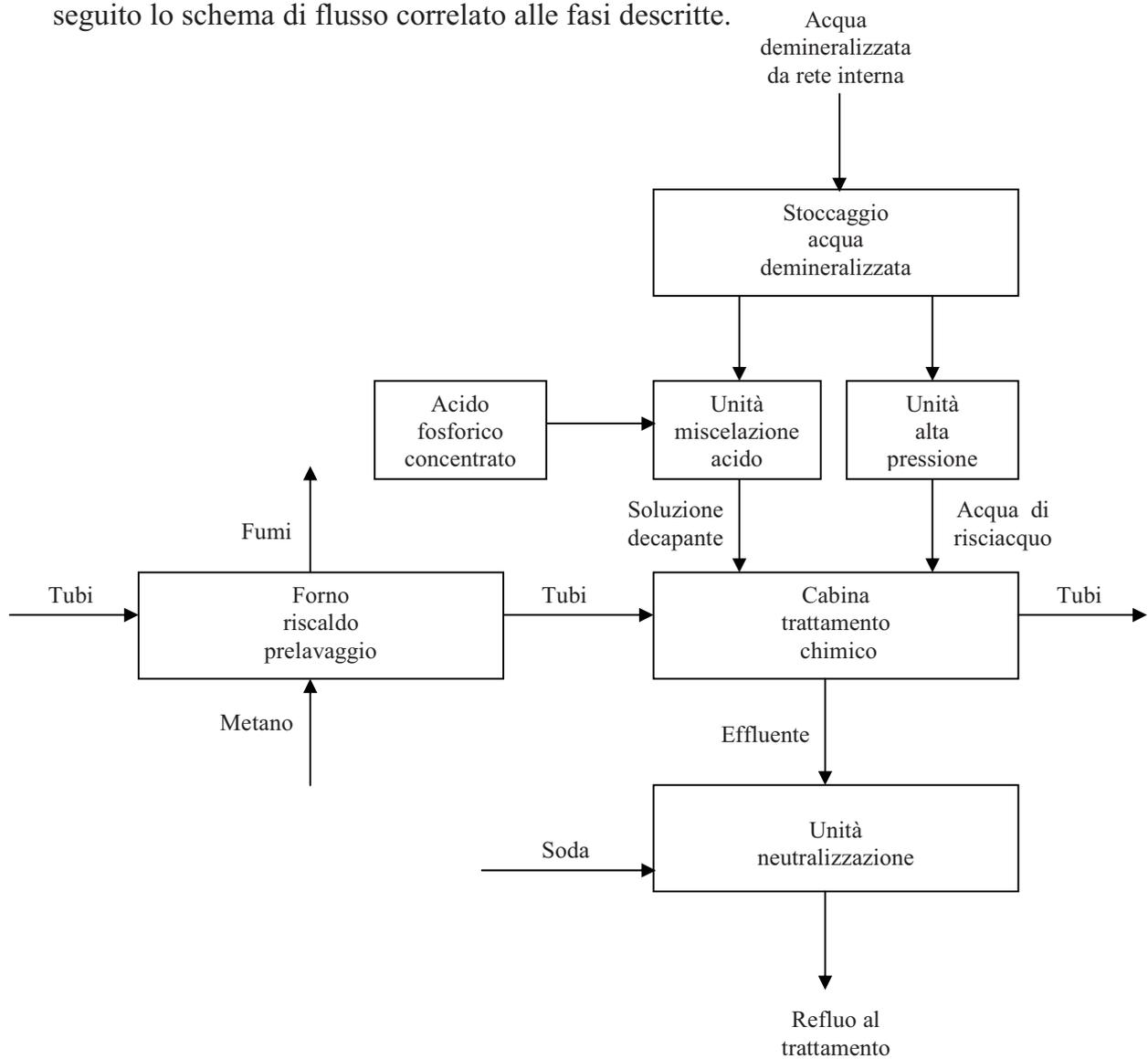
Il trattamento chimico del tubo avviene all'interno della cabina; questa è suddivisa in quattro sezioni funzionali:

1. nella prima sezione, viene applicato l'acido fosforico sulla superficie del tubo;

2. nella seconda sezione, l'acido reagisce sulla superficie del tubo;
3. nella terza sezione, l'acido viene spruzzato via dalla superficie del tubo con l'acqua di risciacquo a pressione > 17,2 MPa;
4. nella quarta sezione, l'acqua superflua viene soffiata via dal tubo.

L'unità consuma ca. 1,9 m³/h di acqua demineralizzata con conducibilità massima pari a 50 µS/cm.

Si prevede un numero di ore di funzionamento all'anno pari a 8.320 h. Si riporta di seguito lo schema di flusso correlato alle fasi descritte.



5.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

I fumi di combustione prodotti nella fase di riscaldamento prelavaggio saranno aspirati ed evacuati attraverso due nuovi punti di emissione aventi sigle emissive E1009 (RIV/3) ed E1011 (RIV/6).

I vapori generati nella sezione di decapaggio verranno captati da una ventola di aspirazione posta nella parte superiore della cabina ed immessi in atmosfera attraverso due nuovi punti di emissione aventi sigle emissive E1010 (RIV/3) ed E1012 (RIV/6).

A corredo dell'intervento descritto, l'impianto di depolverazione della Granigliatura interna (Fase 8.11) installato presso il RIV/3 verrà sostituito con un nuovo impianto di portata pari 100.000 a Nm³/h, dotato di filtri a cartucce. L'impianto sarà dotato di un nuovo punto di emissione, contrassegnato con la sigla emissiva E966/b. Le polveri captate dall'impianto di depolverazione verranno opportunamente raccolte e smaltite. Il vecchio impianto di depolverazione ed il relativo camino E966 verranno dismessi. Inoltre i camini E923 e E924 presso il RIV/6 verranno dismessi.

Dovranno quindi essere inseriti i codici emissivi E1009, E1010, E1011, E1012 ed eliminati i codici emissivi E923 e E924 nelle tabelle 198, 207, 208 e 325 del Parere Istruttorio e nelle tabelle 91 e 92 del PMC; dovrà inoltre essere inserito il codice emissivo E966/b ed eliminato il codice emissivo E966 nelle tabelle 198, 213, 214 e 328 del Parere istruttorio e nelle tabelle 97 e 98 del PMC. I codici emissivi E1009 e E1011 dovranno inoltre essere inseriti come impianti termici con emissioni convogliate in camini codificati (Riscaldamento prelavaggio RIV/3 e RIV/6 con gas naturale da 1.400 Kw ciascuno a pag. 602 del Parere Istruttorio).

Le acque di risulta prodotte nei due impianti di lavaggio acido, dopo la neutralizzazione, defluiranno in un pozzetto di rilancio per il sollevamento all'impianto di trattamento acque del Tubificio Longitudinale 2 (TUL/2).

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime.

6. Modifica ciclo Produzione Calce Idrata (Attività IPPC 3.1)

6.1. Installazione nuovo impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1

6.1.1. Descrizione del processo

La calce idrata, utilizzata nella preparazione della miscela omogeneizzata per la produzione dell'agglomerato, viene prodotta nello Stabilimento ILVA di Taranto attraverso idratazione della calce viva (Fase 6.2).

La calce viva viene prodotta in forni di tipo verticale dove il calcare estratto dalla cava annessa allo Stabilimento, preventivamente frantumato e vagliato, viene calcinato per effetto termico; il prodotto così ottenuto viene successivamente macinato e miscelato con acqua per l'idratazione della calce.

Si riassumono di seguito le principali fasi del processo produttivo.

1. ***Stoccaggio e macinazione della calce viva***: la calce viva in uscita dal forno a calce viene ripresa ed inviata tramite nastri trasportatori al mulino a martelli per la macinazione.
2. ***Idratazione della calce viva***: la calce viva macinata viene inviata al mescolatore ed addizionata con acqua.
3. ***Macinazione della calce idrata***: la calce idrata viene inviata al mulino a palle per la macinazione e selezionata mediante separatore a vento e ciclone.
4. ***Stoccaggio e ripresa della calce idrata***: la calce idrata viene stoccata in appositi sili e successivamente inviata all'impianto di agglomerazione mediante camion cisterna.

6.1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'intervento in parola consiste nella realizzazione del nuovo impianto di depolverazione secondaria per calce idrata presso l'impianto FOC/1 che permetta sia l'aspirazione dei punti esistenti, captati dall'attuale impianto, sia di altri punti ad oggi non captati.

Nella tabella di seguito è riportato l'elenco dei punti di aspirazione previsti dal nuovo impianto di depolverazione secondaria.

N.	Descrizione	m³/h
1	CARICO SILO 3	1.600
2	SCARICATORE TELESCOPICO SILO 3	2.800
3	CARICO SILO 4	1.600
4	SCARICATORE TELESCOPICO SILO 4	2.800
5	COCLEA 848 CARICO SILO 3	1.600
6	COCLEA 848 CARICO SILO 4	1.600
7	PIEDE ELEVATORE A TAZZE M847	2.800
8	TESTATA ELEVATORE A TAZZE M847	4.400
9	MULINO A PALLE BOCHELLO POSTERIORE	1.600
10	TUBAZIONE RICIRCOLO FAN SEP. A VENTO	1.100
11	CICLONE DOPO SEPARATORE A VENTO	1.100
12	TESTATA COCLEA M829	1.600
13	PIEDE ELEVATORE A TAZZE 828	2.800
14	TESTATA ELEVATORE A TAZZE 828	4.400
15	SALTO M821/822	1.600
16	TESTATA NASTRO M822	1.600
17	CARICO SILO 2	1.600
18	SOFFIETTO SCARICO SILO 1	2.800
19	SCARICO MULINO SU COCLEA M816	2.800
20	SCARICO DA COCLEA SU PIEDE ELEVATORE M817	2.800
21	TESTATA ELEVATORE M 817	4.400
22	PIEDE NASTRO M814	1.600
23	TESTATA NASTRO M814	2.800
24	CARICO SILO 1	1.600
25	SCARICATORE TELESCOPICO SILO 1	2.800
26	COCLEA 812 CARICO SILO 1	1.600
27	PIEDE ELEVATORE A TAZZE M811	2.800
28	TESTATA ELEVATORE A TAZZE M811	4.400
29	BARACCATURA TRAMOGGIA RICEVIMENTO CALCE*	45.000
30	PIEDE NASTRO M889	1.600
31	TESTATA NASTRO M889	2.800
32	PIEDE NASTRO M886	1.600
33	TESTATA NASTRO M886	2.800
34	PIEDE REDLER 70/80	4.400
35	TESTATA NASTRO 79	4.400
36	CAPPA SISTEMA PULIZIA NASTRO 79	4.400
37	PIEDE NASTRO 80	4.400
38	FABBRICATO CALCE ARRIVO-PARTENZA NASTRI/REDLER	53.000
39	ASPIRAZIONE ZONA IDRATATORE*	45.000
	TOTALE	191.400

* L'aspirazione 29 è alternativa all'aspirazione 39

Il nuovo impianto di depolverazione sarà composto principalmente da:

1. ventilatore centrifugo a singola aspirazione (196.000 m³/h);
2. filtro da 968 maniche in poliestere con superficie filtrante totale di 2.765 m² e velocità filtrazione massima di 1,18 m³/m² min;
3. camino con diametro di 2 m e altezza di 36 m dal piano campagna (velocità dei fumi in uscita < 20 m/s, temperatura del gas 20 °C).

Si prevede un numero di ore di funzionamento all'anno pari a 8.322 h.

6.1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

Il nuovo impianto di depolverazione secondaria apporterà dei benefici in campo ambientale in quanto non solo andrà a migliorare l'abbattimento della polverosità relativamente agli attuali punti di captazione, ma andrà ad integrare altri punti dell'impianto ad oggi non serviti, riducendo nel contempo le emissioni diffuse che ne derivano.

Il nuovo impianto avrà un unico punto di emissione, contrassegnato dalla sigla emissiva E592, che andrà a sostituire alcuni punti di emissione relativi al precedente impianto come di seguito elencati:

1. **E588**: stoccaggio e macinazione della calce viva (8.000 Nm³/h);
2. **E590**: macinazione della calce idrata (8.000 Nm³/h);
3. **E591**: stoccaggio e ripresa della calce idrata (8.000 Nm³/h).

Il nuovo codice emissivo dovrà essere inserito nelle tabelle 228, 230 e 330 del Parere Istruttorio, e nelle tabelle 101 e 102 del PMC, mentre i codici emissivi E588, E590 e E591 verranno di conseguenza eliminati.

Non saranno previsti nuovi depositi temporanei di rifiuti, né nuovi stoccaggi di materie prime. Le polveri intercettate dal filtro a maniche vengono reimpiegate nel ciclo produttivo.

L'esercizio dell'impianto non determinerà ulteriori consumi di risorse idriche, di conseguenza non vi sarà generazione di scarichi idrici.

7. Non sostanzialità delle modifiche

Le modifiche dei cicli dello stabilimento sopra descritte non sono da ritenersi modifiche sostanziali, ai sensi dell'art. 5 comma 1 lett. 1 bis. del D.Lgs. 152/2006, in quanto non comportano in nessun caso un incremento del valore di una delle grandezze per le quali sono riportati i valori soglia nell'allegato VIII del D.Lgs. 152/2006.

Inoltre, in base a quanto previsto espressamente nella normativa di riferimento, poiché gli interventi non rientrano tra quelli riportati negli allegati II e III per i quali è richiesta la valutazione di impatto ambientale, né tra quelli riportati in allegato IV per i quali è richiesta la verifica di assoggettabilità al VIA, le modifiche proposte non sono soggette a procedure specifiche per la valutazione degli effetti significativi sull'ambiente, né sussiste la necessità di verificare se tali effetti possano comunque esistere.

A fronte di quanto sopra esposto, si riportano di seguito le valutazioni relative agli effetti sull'ambiente in base alle quali si ritiene che le modifiche proposte siano da considerarsi non sostanziali.

Al fine di valutare gli effetti ambientali relativi al singolo intervento proposto, gli aspetti ambientali considerati (principalmente emissioni in atmosfera e scarichi idrici) sono stati confrontati con il profilo emissivo esistente e autorizzato dall'AIA (Decreto Ministeriale DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011).

7.1. Installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP

Considerando l'installazione dei nuovi punti di emissione E37, E38 e E39, e la contestuale dismissione dei codici emissivi E26/8, E27/11 e E27/12, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.818,8	4,4	0,05

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

7.2. Installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2

Considerando l'installazione del nuovo punto di emissione E561/bis e la contestuale dismissione del codice emissivo E561, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.806,8	-7,6	-0,09
Inquinanti Tab. A1 Classe I	13,3	13,2	-0,1	-0,46
Inquinanti Tab. A1 Classe II	131,4	130,8	-0,6	-0,47
Inquinanti Tab. B Classe I	26,3	26,2	-0,1	-0,47
Inquinanti Tab. B Classe II	131,4	130,8	-0,6	-0,47
Inquinanti Tab. B Classe II	657,0	653,9	-3,1	-0,47

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

7.3. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF

Considerando l’installazione del nuovo punto di emissione E687/bis e la contestuale dismissione del codice emissivo E687, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.816,5	2,1	0,02

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

7.4. Installazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5

Considerando l'installazione dei nuovi punti di emissione E655/bis e E655/ter, e la contestuale dismissione del codice emissivo E655, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.834,0	19,6	0,22

In relazione agli scarichi idrici, l'intervento prevede la generazione di uno spurgo di un sistema di raffreddamento indiretto che non comporta contaminazioni, e che comunque sarà inviato agli impianti di trattamento del Treno Lamiere 2 (COB/4) e del lavaggio gas OG2 (COB/5) per la rimozione di eventuale materiale in sospensione trascinato.

L'incremento di portata dello spurgo massimo degli impianti esistenti sarà intorno al 2% e pertanto tale intervento rappresenta una modifica non sostanziale per il sistema degli scarichi.

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi "**non sostanziale**".

7.5. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2

Considerando le caratteristiche del nuovo punto di emissione, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
NO ₂	33.419,5	33.442,6	23,1	0,07
Cr (III)	0,282	0,282	0	0

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

7.6. Installazione n. 2 impianti decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6

Considerando l’installazione dei nuovi punti di emissione E1009, E1010, E1011 e E1012, e la contestuale dismissione dei codici emissivi E923, E924 e E966, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.782,4	-32,0	-0,36
NO ₂	33.419,6	33.519,4	99,8	0,30

Le acque derivanti dai due impianti di lavaggio acido, dopo il pretrattamento di neutralizzazione presso il reparto, saranno poi inviate al sistema di depurazione del Tubificio Longitudinale 2 per la rimozione degli inquinanti residui presenti nel refluo. Le modifiche sulla natura dello spurgo dell’impianto di depurazione esistente saranno pertanto non significative.

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

7.7. Installazione nuovo impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1

Considerando l'installazione del nuovo punto di emissione E592, e la contestuale dismissione dei codici emissivi E588, E590 e E591, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni alla capacità produttiva dello Stabilimento risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.850,2	35,8	0,41

Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

7.8. Conclusioni

Nella tabella si riassumono le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni del quadro emissivo alla capacità produttiva dello Stabilimento dovuti a tutti gli interventi di modifica.

Parametro	Pre-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Post-intervento (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) t/a	Variazione (alla capacità produttiva) %
Polveri	8.814,4	8.836,7	22,3	0,25
NO ₂	33.419,5	33.542,5	123,0	0,37
Cr (III)	0,282	0,282	0	0
Inquinanti Tab. A1 Classe I	13,3	13,2	-0,1	-0,46
Inquinanti Tab. A1 Classe II	131,4	130,8	-0,6	-0,47
Inquinanti Tab. B Classe I	26,3	26,2	-0,1	-0,47
Inquinanti Tab. B Classe II	131,4	130,8	-0,6	-0,47
Inquinanti Tab. B Classe II	657,0	653,9	-3,1	-0,47

Come si può evincere da quanto riportato in tabella, e tenendo conto della natura dei reflui prodotti e la tipologia degli impianti di trattamento a cui gli stessi saranno inviati, le modifiche proposte non generano variazioni significative del quadro emissivo attuale.

Per quanto sopra esposto, i suddetti interventi si ritengono quindi “**non sostanziali**”.

8. Cronoprogramma degli interventi

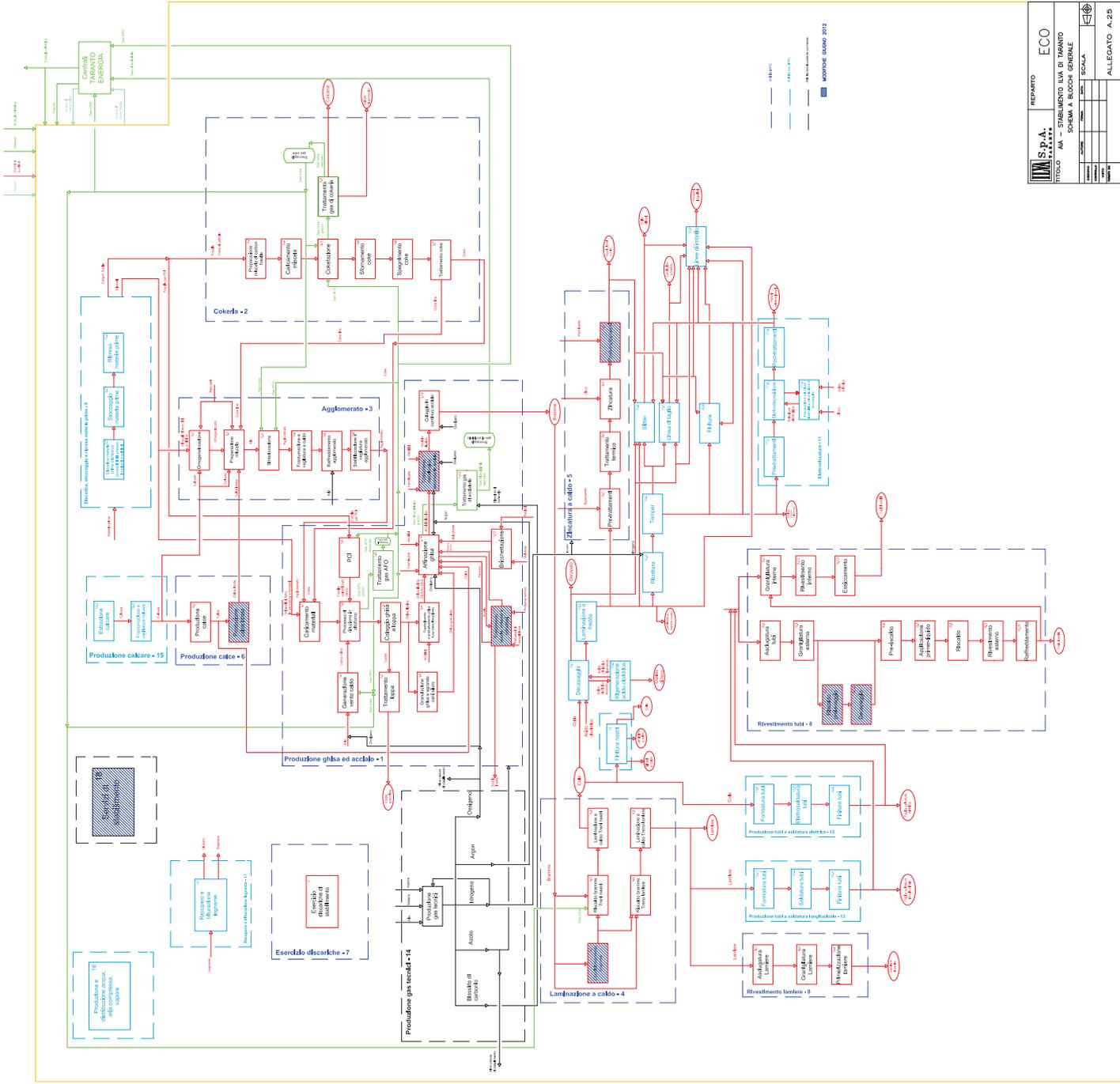
Il complesso degli interventi proposti per cui si presenta istanza di modifica non sostanziale all’Autorizzazione Integrata Ambientale sarà presumibilmente completato entro 12 mesi dal buon esito del procedimento istruttorio, ovvero decorsi 60 giorni dalla presentazione dell’istanza in mancanza di diverse indicazioni dell’autorità competente (art. 29 nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.).

Schede A

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti**8- Rivestimento tubi e lamiera**

Rif.	Fase	Rilevante
8.1	Asciugatura lamiera	SI
8.2	Granigliatura lamiera	SI
8.3	Primerizzazione lamiera	SI
8.4	Asciugatura tubi	SI
8.5	Granigliatura esterna	SI
8.5.1	Riscaldamento prelavaggio	SI
8.5.2	Decapaggio (Lavaggio acido)	SI
8.6	Preriscaldamento	SI
8.7	Applicazione primer liquido	SI
8.8	Riscaldamento	SI
8.9	Rivestimento esterno	SI
8.10	Raffreddamento	SI
8.11	Granigliatura interna	SI
8.12	Rivestimento interno	SI
8.13	Essiccazione	SI

Allegato A.25



REPARTO ECO
 S.P.A. - STABILIMENTO ILVA DI TARANTO
 TITOLO IM - SCHEMA A BLOCCO GENERALE

PROGETTO	SCALA
REVISIONE	ALLEGATO A.25
DATA	
NOTE	

Schede C

C.1 Impianto da autorizzare

Indicare se l'impianto da autorizzare:

- Coincide con l'assetto attuale → non compilare la scheda C
- Nuovo assetto → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare sinteticamente le tecniche proposte

Nuova tecnica proposta	Sigla	Fase	Linea d'impatto
1. Modifica attività di manutenzione meccanica con realizzazione di nuove postazioni c/o officine OME e CAP	MM	18	Aria
2. Modifica attività di produzione ghisa e acciaio con realizzazione di n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2	MM	1.14	Aria
3. Modifica attività di produzione ghisa e acciaio con destinazione di una postazione taglio fondi paiole al taglio rottame c/o GRF	TP	1.11	Aria
4. Modifica attività di laminazione a caldo con realizzazione di n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5	TP	4.1	Aria Acqua
5. Modifica attività di zincatura a caldo con realizzazione di un impianto di passivazione c/o ZNC/2	TP	5.4	Aria
6. Modifica attività di rivestimento con realizzazione di n. 2 impianti di decapaggio tubi presso RIV/3 e RIV/6	TP	8.5	Aria Acqua
7. Modifica attività di produzione calce con realizzazione di un impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1	SD	6.2	Aria

C.2 Sintesi delle variazioni

Temi ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	SI
Consumo di risorse idriche	SI
Produzione di energia	SI
Consumo di energia	SI
Combustibili utilizzati	SI
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	NO
Scarichi idrici	SI
Emissioni in acqua	NO
Produzione di rifiuti	NO
Aree di stoccaggio di rifiuti	NO
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	NO
Rumore	NO
Odori	NO
Altre tipologie di inquinamento	NO

C.3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare

Riferimento alla scheda B	Variazioni	Descrizione delle variazioni
B.1.2	SI	RIV/3, RIV/6: - acido fosforico 5%: +100 ton/anno - soda caustica 30%: +120 ton/anno
B.2.2	SI	COB/4, COB/5: - reintegro acqua industriale di raffreddamento: +46.800 m ³ /anno RIV/3, RIV/6: - acqua industriale di processo: +31.616 m ³ /anno
B.3.2	SI	ZNC/2: - pre-riscaldamento passivazione: <ul style="list-style-type: none"> • impianti di combustione con emissioni diffuse: -300 kW; • impianti di combustione con emissioni convogliate in camino codificato (E756): +300 kW; - asciugatura passivazione: <ul style="list-style-type: none"> • impianti di combustione con emissioni diffuse: -700 kW; • impianti di combustione con emissioni convogliate in camino codificato (E756): +700 kW RIV/3, RIV/6: - riscaldamento prelavaggio tubi: <ul style="list-style-type: none"> • impianti di combustione con emissioni convogliate in camino codificato (E1009): +1.400 kW; • impianti di combustione con emissioni convogliate in camino codificato (E1011): +1.400 kW
B.4.2	SI	Officine OME e CAP - consumi elettrici: +221 MWh/anno Gira Siviere c/o ACC/2: - consumi elettrici: +4.424 MWh/anno COB/4, COB/5: - consumi elettrici: +27.720 MWh/anno RIV/3, RIV/6: - consumi termici: +23.296 MWh/anno - consumi elettrici: +1.268 MWh/anno FOC/1 - consumi elettrici: +4.225 MWh/anno TOTALE: - consumi termici: +6.656 MWh/anno - consumi elettrici: +39.472 MWh/anno (l'aumento effettivo è ottenuto sottraendo i consumi relativi agli impianti dimessi aventi codici emissivi E26/8, E27/11, E27/12, E561, E687, E655, E923, E924, E966, E588, E590, E591)
B.5.2	SI	RIV/3, RIV/6: - gas naturale: +2.004,8 ton/anno (+94.786.784 MJ/anno)

B.6	SI	N. Camino	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Fase di provenienza	Sistemi di trattamento		
		E37	17	1,77	18	Filtri a cartuccia		
		E38			18	Filtri a cartuccia		
		E39	18	0,07	18	Filtri a tessuto		
		E561/bis	20	2,01	1.14	Filtri a tessuto		
		E687/bis	20	2,14	1.11	Filtri a tessuto		
		E655/ter	22	2,20	4.1	Filtri a tessuto		
		E655/bis	36	10,8	4.1	Filtri a tessuto		
		E756	32	0,1	5.4			
		E1009	13	0,60	8.5.1			
		E1010	5	0,10	8.5.2			
		E1011	13	0,60	8.5.1			
		E1012	16	0,10	8.5.2			
		E966/b	8	1,13	8.11	Filtri a cartuccia		
		E592	36	3,14	6.2	Filtri a maniche		
		Dismissione codici emissivi E26/8, E27/11, E27/12, E561, E687, E655, E923, E924, E966, E588, E590, E591						
B.7.2	SI	N. Camino	Portata (Nm³/h)	Inquinanti	Flusso di massa (kg/h)	Flusso di massa (kg/anno)	Conc. (mg/Nm³)	% O₂
		E37	64.000	Polveri	1,92	3.840	30	
		E38	16.000	Polveri	0,48	1.920	30	
		E39	5.500	Polveri	0,17	248	30	
		E561/bis	90.000	Polveri	1,80	7.776	20	
		E687/bis	90.000	Polveri	1,35	10.530	15	
		E655/ter	55.000	Polveri	1,10	7.920	20	
		E655/bis	183.000	Polveri	3,66	26.352	20	
		E756	7.000	CrIII	0,01	116	2	17
				NO ₂	2,80	23.117	400	
		E1009	15.000	Polveri	0,45	3.744	30	17
				NO ₂	6,00	49.920	400	
		E1010	1.800	H ₃ PO ₄ *				
		E1011	15.000	Polveri	0,45	3.744	30	17
				NO ₂	6,00	49.920	400	
		E1012	1.800	H ₃ PO ₄ *				
E966/b	100.000	Polveri	3,00	24.960	30			
E592	196.000	Polveri	4,90	40.778	25			
Dismissione codici emissivi E26/8, E27/11, E27/12, E561, E687, E655, E923, E924, E966, E588, E590, E591								
* Sostanza non disciplinata dal D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.								
B.8.2	NO							
B.9.2	SI	Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m2	Impianti di trattamento	Temperatura - pH
		40 Al	1.13 (ACC/2), 4.1 (COB/5)	0.04 - 0.2	discontinuo		Imp. Chiarific.	39 C - 9.5
		48 Al	4.5 (TLA/2), 4.1 (COB/4)	0.07 - 0.2	discontinuo		Imp. Tratt. TLA/2	20 C - 7.8
		51 Al	13.1-13.6 (TUL/2), 8.5.2 (RIV/3, RIV/6)	< 0.01 - 0.04	discontinuo		Imp tratt TUL/2	16 C - 7

B.10.2	NO	
B.11.2	NO	
B.12	NO	
B.13	NO	
B.14	NO	
B.15	NO	
B.16	NO	

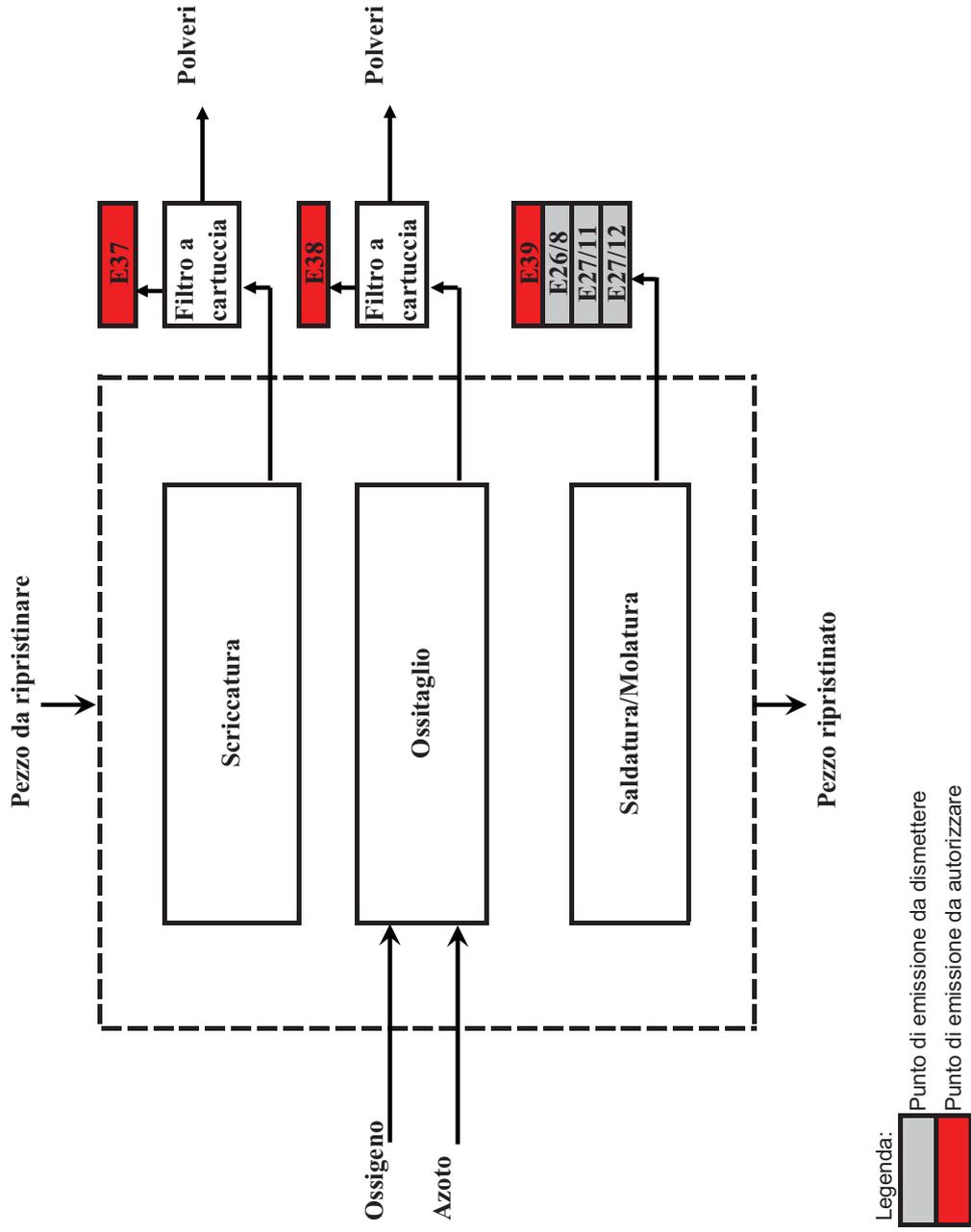
C.4 Benefici ambientali attesi

Intervento	Linee di impatto principali							
	Aria	Clima	Acque superficiali	Acque sotterranee	Suolo, sottosuolo	Rumore	Vibrazioni	Radiazioni non ionizzanti
1. Installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP	SI	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
2. Installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2	SI	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
3. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
4. Installazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4 e COB/5	SI	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
5. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2	SI	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO

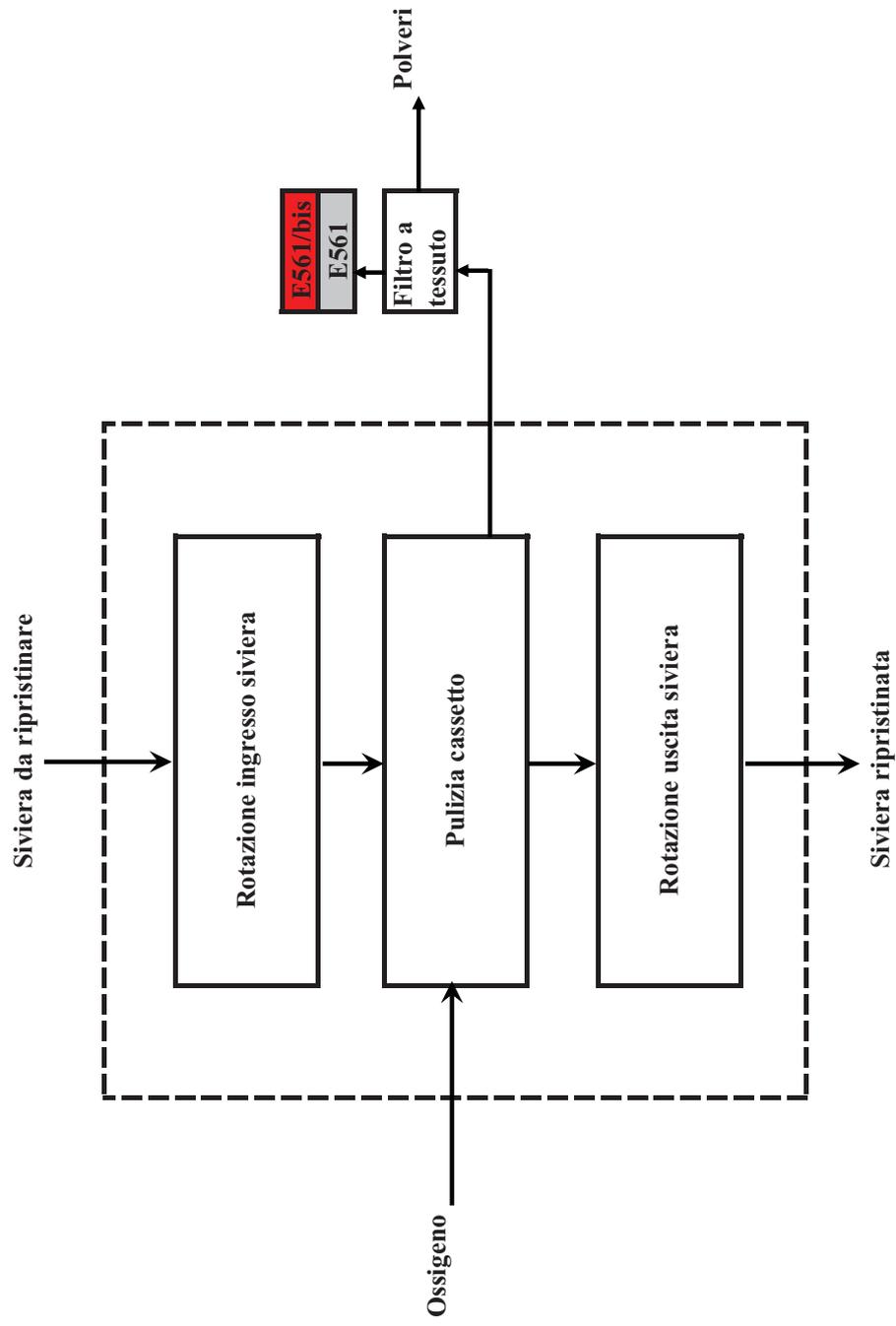
6. Installazione n. 2 impianti decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6	NO								
7. Installazione impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1	SI	NO							

Allegato C.7

1. Realizzazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP - Fase 18



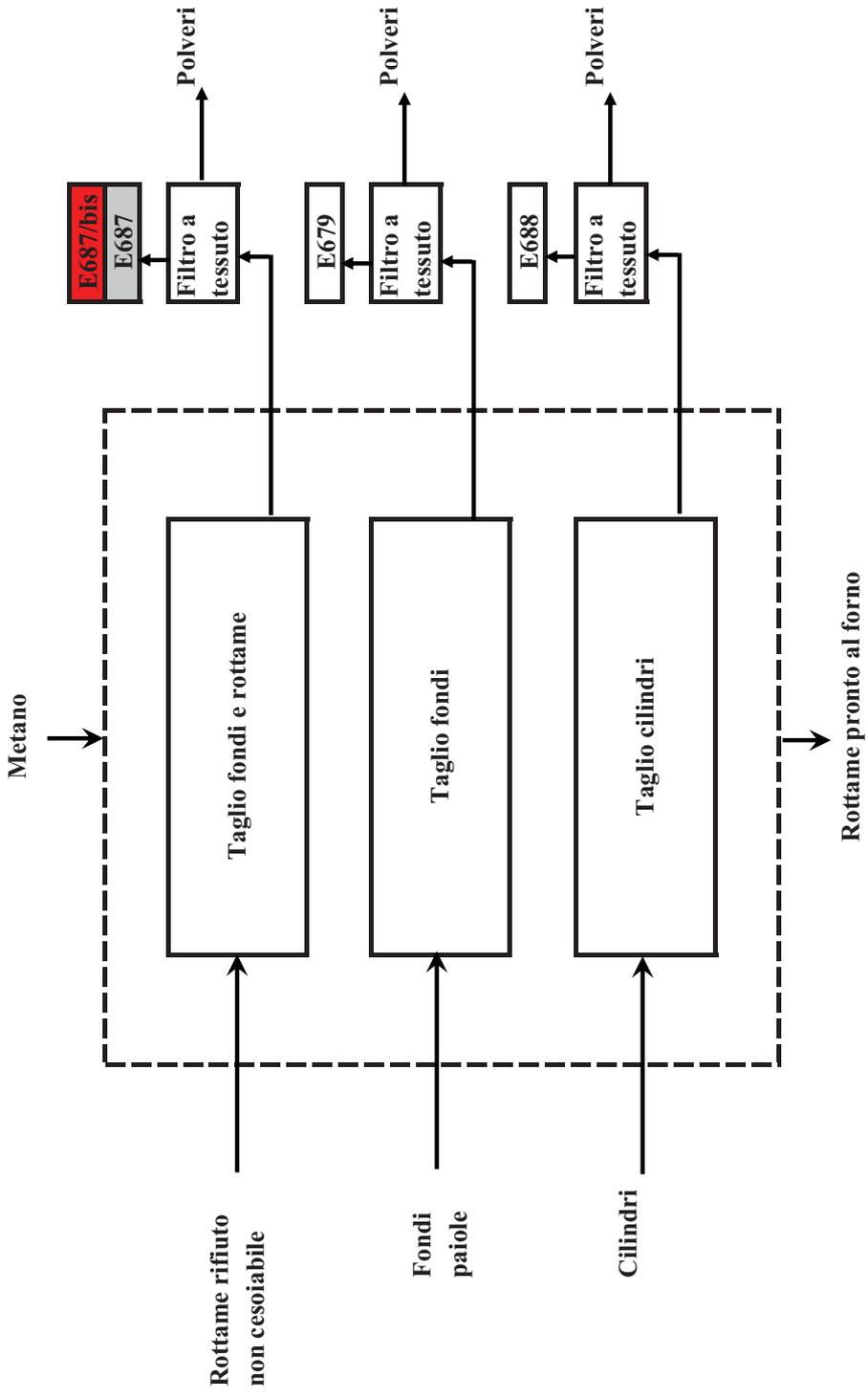
2. Realizzazione n. 2 impianti gira-siviere c/o ACC/2 - Fase 1.14



Legenda:

-  Punto di emissione da dismettere
-  Punto di emissione da autorizzare

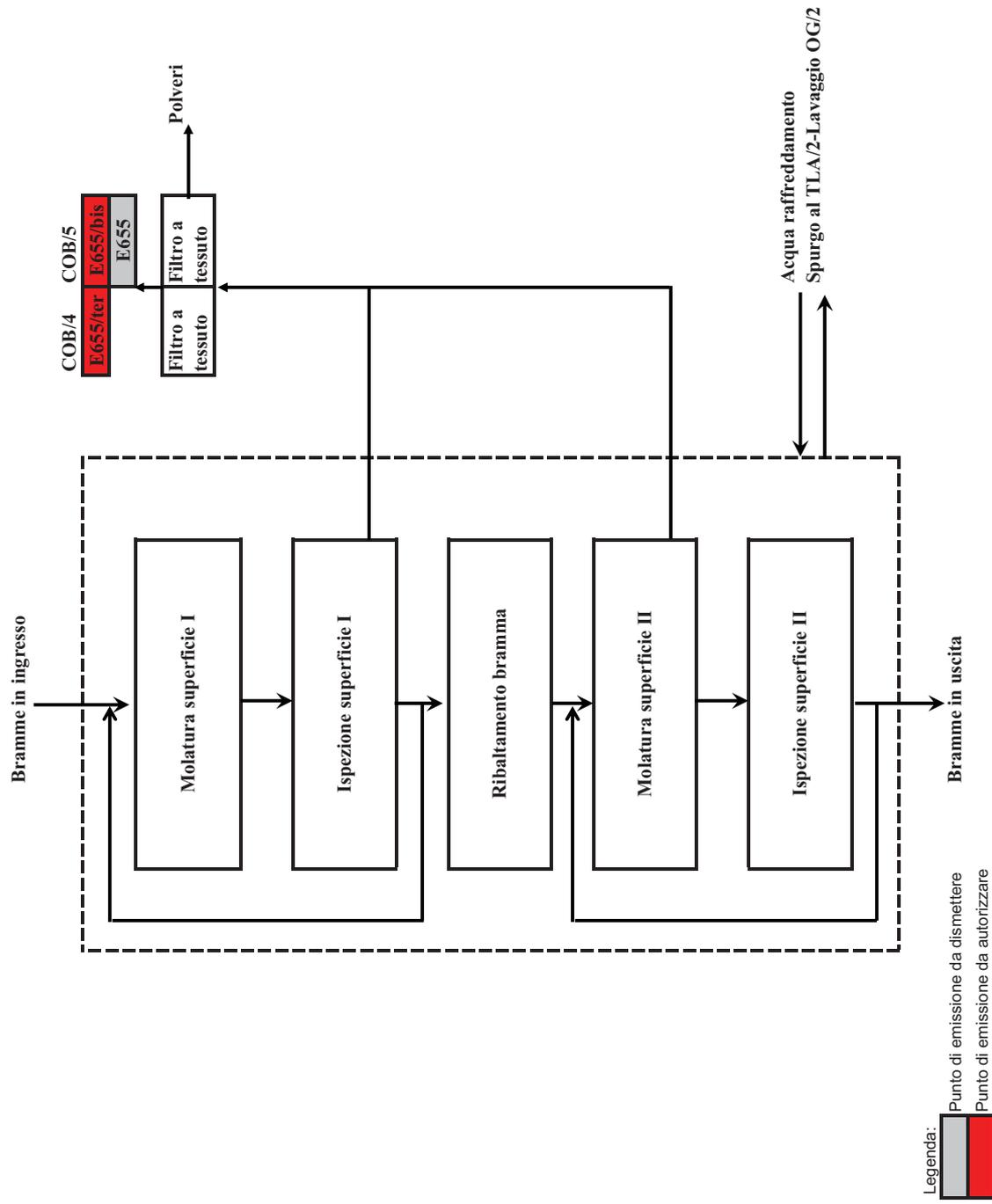
3. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF - Fase 1.11



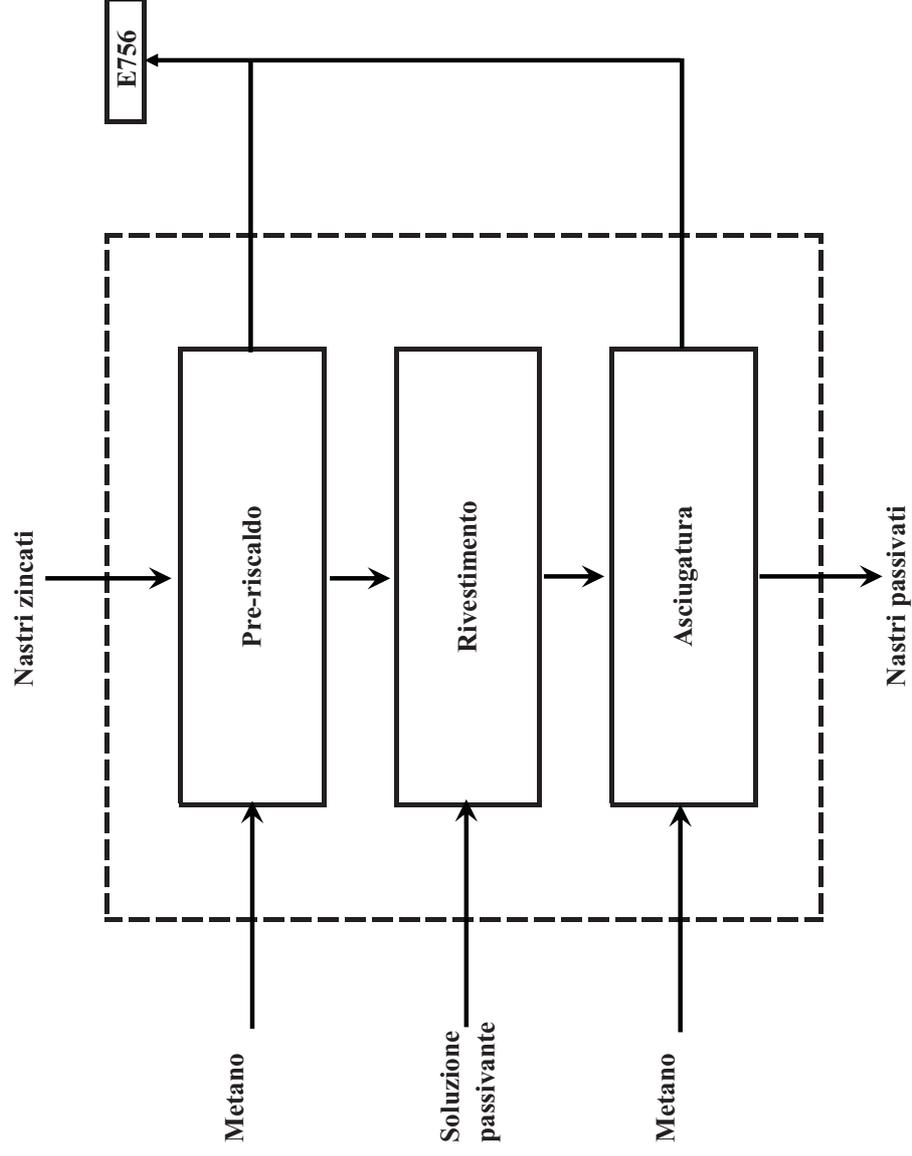
Legenda:

- Punto di emissione autorizzato
- Punto di emissione da dismettere
- Punto di emissione da autorizzare

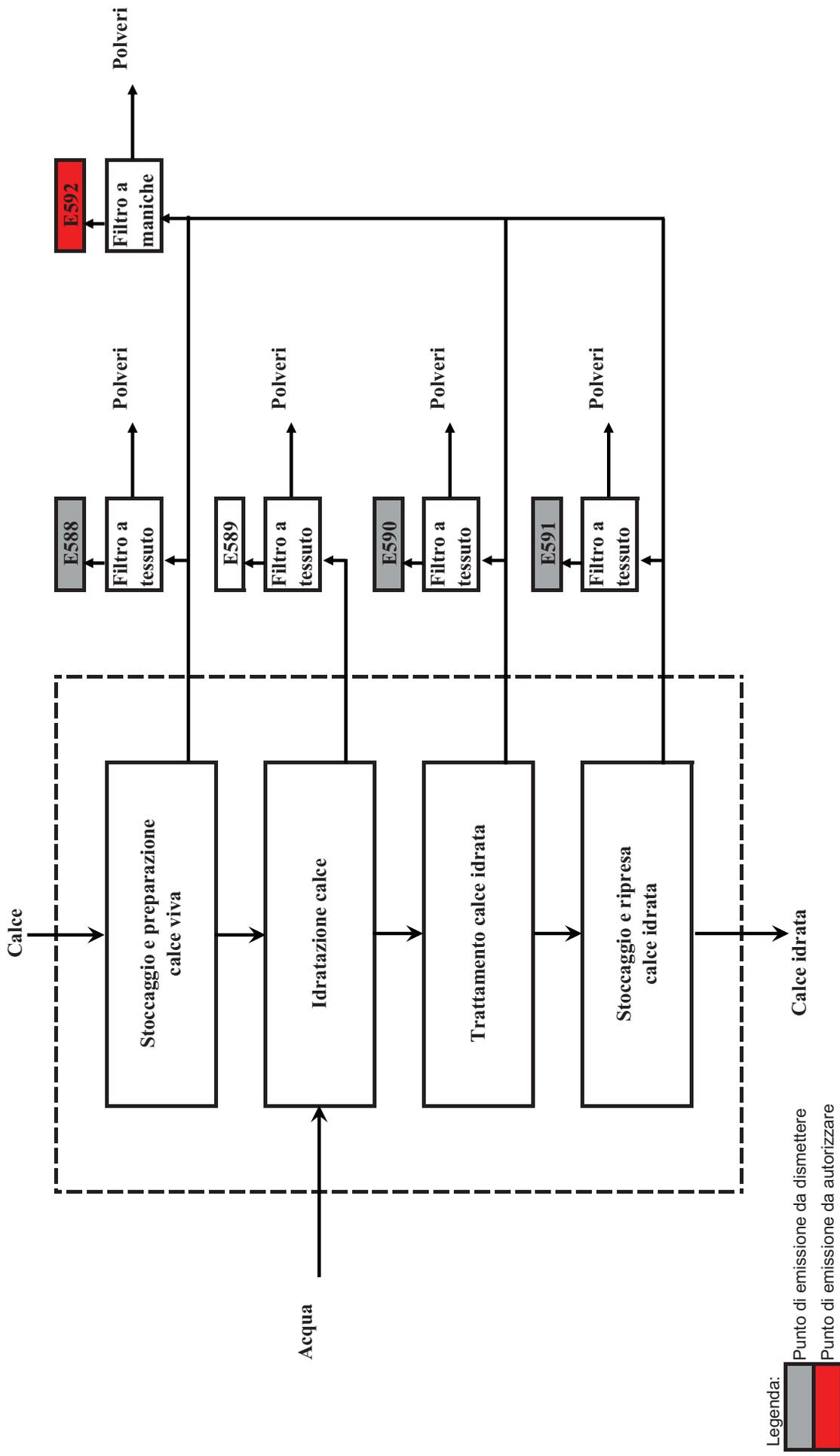
4. Realizzazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4-5 - Fase 4.1



5. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2 - Fase 5.4



7. Installazione nuovo impianto di depolverazione secondaria calce idrata c/o FOC/1 - Fase 6.2



Allegato C.9

POSIZIONE	Q.M.	DENOMINAZIONE	CL.	MATERIALE	W. DISSEGNO	W. LIT.	W. PEO	W. P.M.
D								
C								
B								
A								
REV.	DATA	DIR.	VISTO	DESCRIZIONE	MODIFICA			
 Stabilimento di TARANTO <small>UNIVERSITÀ DEL SALENTO</small>		REPARTO	ECO	INDIRIZZO				
		CODICE LAVORO	---	---	---	---	---	---
ALLEGATO C.9 - PLANIMETRIA MODIFICATA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI EMISSIONE E TRATTAMENTO DEGLI SCARICHI IN ATMOSFERA								
DISSEGNO	DATA	FIRMA	FILE W. DISSEGNO					
CONTROLLATO				CODICE PRODOTTO	SCALA	FORMATO		
VISTO					1:5000	A0		
<small>PROF. ING. GIUSEPPE BIANCHI</small> <small>PROF. ING. ROBERTO BIANCHI</small> <small>PROF. ING. ROBERTO BIANCHI</small> <small>PROF. ING. ROBERTO BIANCHI</small>		NUMERO TOMA						

LEGENDA

DECRETO MA PROT. DVA-DEC-2011-000450
 MODIFICHE GIUGNO 2012



CONFINI DI PROPRIETÀ
 DELLO STABILIMENTO DVA

Allegato E.4



STABILIMENTO DI TARANTO

Piano di monitoraggio

Giugno 2012



Emissioni in atmosfera

Il piano di monitoraggio delle emissioni in atmosfera, in termini di parametri caratteristici e frequenze di campionamento, sarà conforme a quanto riportato nell'AIA, già rilasciata dal M.A.T.T.M. allo Stabilimento ILVA di Taranto con Decreto Ministeriale DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011, e alle LG nazionali di settore ove applicabili.

I metodi di campionamento e analisi applicati, e gli adempimenti previsti per la comunicazione dei risultati, sono quelli attualmente previsti dal PMC riportato in AIA.

Si riportano di seguito i parametri caratteristici relativamente agli interventi oggetto di modifica. I parametri verranno rilevati con frequenza semestrale. Inoltre durante il primo anno di esercizio verrà effettuata un'analisi sul PM10 per definire il rapporto PM10/Polveri delle emissioni relative ad ogni singolo intervento.

N. Camino	Fase di provenienza	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti	Sistemi di trattamento	Flusso di massa (kg/h)	Flusso di massa (kg/anno)	Conc. (mg/Nm ³)	% O ₂
E37	18	17	1,77	64.000	Polveri	Filtri a cartuccia	1,92	3.840	30	
E38	18			16.000	Polveri	Filtri a cartuccia	0,48	1.920	30	
E39	18	18	0,07	5.500	Polveri	Filtri a tessuto	0,17	248	30	
E561/bis	1.14	20	2,01	90.000	Polveri	Filtri a tessuto	1,80	7.776	20	
E687/bis	1.11	20	2,14	90.000	Polveri	Filtri a tessuto	1,35	10.530	15	
E655/ter	4.1	22	2,20	55.000	Polveri	Filtri a tessuto	1,10	7.920	20	
E655/bis	4.1	36	10,8	183.000	Polveri	Filtri a tessuto	3,66	26.352	20	
E756	5.4	32	0,1	7.000	CrIII		0,01	116	2	17
					NO ₂		2,80	23.117	400	
E1009	8.5.1	13	0,60	15.000	Polveri		0,45	3.744	30	17
					NO ₂		6,00	49.920	400	
E1010	8.5.2	5	0,10	1.800	H ₃ PO ₄ *					
E1011	8.5.1	13	0,60	15.000	Polveri		0,45	3.744	30	17
					NO ₂		6,00	49.920	400	
E1012	8.5.2	16	0,10	1.800	H ₃ PO ₄ *					
E966/b	8.11	8	1,13	100.000	Polveri	Filtri a cartuccia	3,00	24.960	30	
E592	6.2	36	3,14	196.000	Polveri	Filtri a maniche	4,90	40.778	25	

* Sostanza non disciplinata dal D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Scarichi idrici

I nuovi apporti saranno inviati ad impianti di trattamento esistenti già sottoposti a controlli giornalieri e mensili, come riportato nella tabella 114 del PMC di cui ai seguenti codici:

- 40 AI (ACC/2) per l'impianto di molatura c/o COB/5;
- 48 AI (TLA/2) per l'impianto di molatura c/o COB/5;
- 51 AI (TUL/2) per gli impianti di decapaggio tubi c/o RIV/3 e RIV/6.

Rifiuti e residui

Le polveri raccolte dagli impianti di depolverazione delle nuove installazioni verranno analizzate e, in funzione dei risultati delle analisi di caratterizzazione e merceologiche, saranno riutilizzate nel ciclo produttivo o eventualmente smaltite come rifiuto.

La caratterizzazione sarà effettuata nel pieno rispetto delle prescrizioni stabilite dal D.M. 27 settembre 2010.

La caratterizzazione di base sarà effettuata in corrispondenza del primo conferimento e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo che ha originato i rifiuti e comunque almeno una volta l'anno.

Il campionamento dei rifiuti ai fini delle loro caratterizzazione viene effettuato in modo da ottenere un campione rappresentativo secondo i criteri, le procedure, i metodi e gli standard di cui alla norma UNI 10802 "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi – Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati".