

Perrone Raffaele



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

E.prot DVA - 2013 - 0026275 del 15/11/2013

Da: lucchiniasecologia@pec.lucchini.com
Inviato: giovedì 14 novembre 2013 15.36
A: aia@pec.minambiente.it
Oggetto: Fwd: Lucchini spa in A.S. DEC-MIN 127/13 Prescrizione 19 del PIC_Progetto riduzione polveri carica AFO
Allegati: ECO_2013_246_I_AIA_Ottemperanza Prescrizione 19 lettera.pdf; NTTN 1489(13) Progetto riduzione polveri carica AFO (prescr 19) rev1.pdf; Mandato pagamento Prescrizione 19.pdf

----- Messaggio Originale -----

Da:
lucchiniasecologia@pec.lucchini.com

A:
aia@pec.minambiente.it, dva-IV@minambiente.it

Cc:
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Inviato:
Thu, 14 Nov 2013 14:37:24 +0100

Oggetto:
Lucchini spa in A.S. DEC-MIN 127/13 Prescrizione 19 del PIC_Progetto riduzione polveri carica AFO

Prot ECO 246/13<?xml:namespace prefix = o ns = "urn:schemas-microsoft-com:office:office" />

Si trasmette, in allegato la documentazione relativa all'ottemperanza della prescrizione in oggetto

Cordiali saluti

A. Guglielmini

Referente del Gestore



LUCCHINI

Spett.le Ministero dell'Ambiente e della Tutela
del Territorio e del Mare
Direzione Generale per le Valutazioni
Ambientali
Divisione IV - Rischio Rilevante e
Autorizzazione Integrata Ambientale
Via Cristoforo Colombo, 44
00147 Roma
aia@pec.minambiente.it
dva-IV@minambiente.it

e p.c. Istituto Superiore per la Protezione e la
Ricerca Ambientale
Via Vitaliano Brancati, 48
00144 Roma
protocollo.ispra@ispra.legalmail.it

Prot. ECO/246/13

Piombino, 14.11.2013

Oggetto: Lucchini S.p.A. in Amministrazione Straordinaria - Stabilimento siderurgico di Piombino (LI) - Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con decreto n. DEC-MIN-0000127 del 18 aprile 2013. Prescrizione art. 1 comma 10 del citato decreto concernente la prescrizione n. 19 del Parere Istruttorio Conclusivo (PIC): Progetto per la riduzione al minimo delle polveri prodotte durante la fase di preparazione della carica in altoforno ed il successivo trasporto.

In ottemperanza alla prescrizione art. 1 comma 10 del decreto DEC-MIN-0000127 del 18 aprile 2013 di cui all'oggetto (avviso pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale – serie generale n. 111 di martedì 14 maggio 2013):

“Si prescrive che il Gestore presenti, in conformità al paragrafo 9.4 “Ciclo produttivo-Altoforno” (prescrizione n. 19) del parere istruttorio conclusivo entro 6 mesi decorrenti dalla data di pubblicazione dell'avviso di cui all'art. 7, comma 5, del presente decreto, all'autorità competente e a ISPRA, un progetto, corredato da cronoprogramma, per la riduzione al minimo delle polveri prodotte durante la fase di preparazione della carica (miscelazione e dosaggio) e il trasporto. Il cronoprogramma dovrà prevedere una durata massima delle attività di 24 mesi decorrenti dalla data di pubblicazione dell'avviso di cui all'art. 7, comma 5, del presente decreto.”

Lucchini S.p.A.
in Amministrazione Straordinaria
Sede Legale
C.S. Euro 12.501.879,00 - i.v.
C.F. e P.IVA 01730680152
R.E.A. di Livorno N. 134643
Largo Caduti sul Lavoro, 21
57025 Piombino (LI) - Italia

Uffici:
Via Oberdan, 5
25128 Brescia - Italia
Tel. +39-030-39921
Fax +39-030-3992709

B.U. Piombino:
Stab. Piombino e Sede Amministrativa
Largo Caduti sul Lavoro, 21
57025 Piombino (LI)
Tel. +39-0565-64111
Fax +39-0565-36514

B. L. Vertek
Via Torino, 19
10055 Condove (TO)
Tel. +39-011-9638111
Fax + 39-011-9643303

B. L. Trieste
Via di Servola, 1
34145 Trieste
Tel. +39-040-89891
Fax + 39-040-8989401

Stab. Lecco
Via Arlenico, 22
23900 Lecco
Tel. +39-0341-278611
Fax +39-0341-284742

LUCCHINI

con la presente la società Lucchini S.p.A. in Amministrazione Straordinaria riscontra quanto richiesto dalla prescrizione. Il tutto è da intendersi quale studio subordinato all'effettiva prosecuzione dell'attività in questione sul sito produttivo, nelle more che a seguito dell'approvazione intervenuta con il decreto del Ministro dello Sviluppo Economico del 06.11.2013 venga data attuazione al Programma predisposto dal Commissario Straordinario nominato nell'ambito della procedura di Amministrazione Straordinaria attivata dal MSE con decreto del 21.12.2012.

Distinti saluti

Lucchini S.p.A.
in Amministrazione Straordinaria
Il Gestore



Allegato – Relazione “Autorizzazione Integrata Ambientale – Prot. DEC-MIN-0000127 del 18.04.2013 – Prescrizione n. 19 del PIC – Progetto per la riduzione delle polveri prodotte durante la preparazione della carica e il trasporto.”

LUCCHINI S.p.A.

in amministrazione straordinaria

Stabilimento di Piombino



***AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
PROT. DEC-MIN-0000127 DEL 18.04.2013***

PRESCRIZIONE N. 19 DEL PIC

***PROGETTO PER LA RIDUZIONE DELLE POLVERI PRODOTTE
DURANTE LA PREPARAZIONE DELLA CARICA E IL TRASPORTO***

INDICE

1	PREMESSA	3
2	STATO DI FATTO	4
2.1	Descrizione degli impianti	4
2.2	Descrizione operativa delle fasi di preparazione della carica	8
2.3	Emissioni diffuse durante la preparazione della carica.....	9
3	IPOTESI PROGETTUALE	11
3.1	Identificazione degli interventi di adeguamento	11
4	CRONOPROGRAMMA.....	12

1 PREMESSA

In data 14/05/2013, sul n. 111 della Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana è stato pubblicato l'avviso dell'avvenuto rilascio dell'AIA per l'esercizio dello stabilimento di Piombino della LUCCHINI S.p.A., effettuato con Decreto MATTM prot. DVA_DEC-2013-0000127 del 18/04/2013 recante "Autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dello stabilimento siderurgico della società Lucchini S.p.A. ubicato nel Comune di Piombino".

L'articolo 1 comma 10 del Decreto di AIA, prescrive:

10. Si prescrive che il Gestore presenti, in conformità al paragrafo 9.4 "Ciclo produttivo-ALtoforno" (prescrizione n. 19) del parere istruttorio conclusivo entro 6 mesi decorrenti dalla data di pubblicazione dell'avviso di cui all'art. 7, comma 5, del presente decreto, all'autorità competente e a ISPRA, un progetto, corredato da cronoprogramma, per la riduzione al minimo delle polveri prodotte durante la fase di preparazione della carica (miscelazione e dosaggio) e il trasporto. Il cronoprogramma dovrà prevedere una durata massima delle attività di 24 mesi decorrenti dalla data di pubblicazione dell'avviso di cui all'art. 7, comma 5, del presente decreto.

La prescrizione è altresì inclusa al paragrafo 9.4 "Ciclo produttivo", sezione altoforno, prescrizione n. 19, pagina 233 del Parere Istruttorio Conclusivo allegato all'Autorizzazione, che prevede:

19. Entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA il Gestore deve presentare all'Autorità Competente un progetto, con relativo cronoprogramma, per la riduzione al minimo delle polveri prodotte durante la fase di preparazione della carica (miscelazione e dosaggio) e il trasporto. Quanto individuato nel progetto dovrà essere realizzato entro 24 mesi dal rilascio dell'AIA.

A fronte di tale prescrizione, nella presente relazione viene analizzato lo stato di fatto impiantistico della fase di preparazione della carica dell'altoforno e il suo trasporto, ed identificati gli interventi finalizzati alla riduzione al minimo delle polveri prodotte durante tali fasi del ciclo produttivo. Per i suddetti interventi viene riportato il relativo cronoprogramma.

2 STATO DI FATTO

2.1 Descrizione degli impianti

La preparazione ed il caricamento dei materiali destinati alla bocca dell’altoforno avviene nella Stock-House (SH), che è una struttura in cemento armato e carpenterie in acciaio, organizzata su più piani. La SH ha superficie in pianta di 80 x 25 m, l’altezza della parte in cemento armato è di 26,3 m; al di sopra di tale quota si sviluppa una parte in carpenteria metallica, con copertura a due falde ed altezza al colmo di 41,9 m dal piano di campagna (39,7 m laterale). Le principali sezioni dell’impianto sono riportate nella planimetria in Allegato 1, mentre nelle seguenti figure (da Figura 1 a Figura 5) si riportano alcune foto della SH.

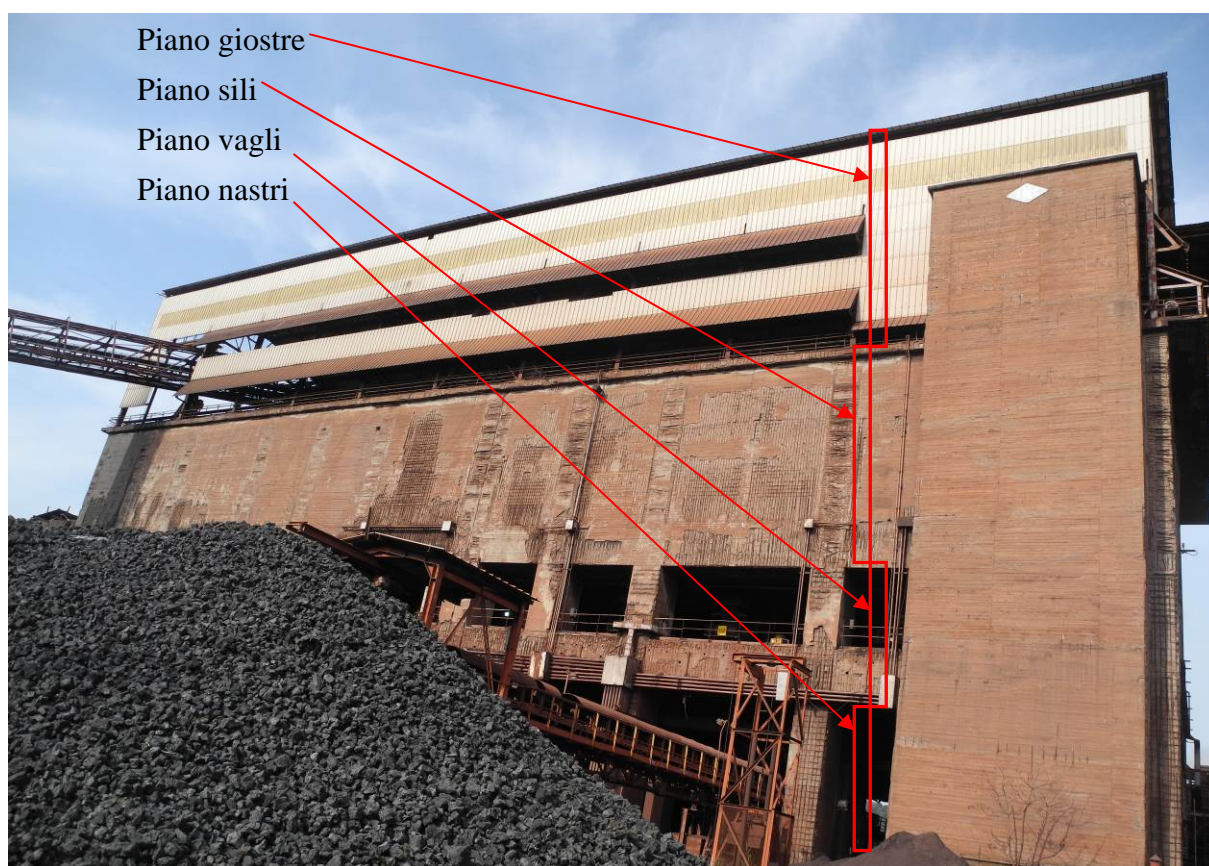


Figura 1: Vista SH lato mare (vista da sud).

All'interno della SH, dall'alto verso il basso, sono collocati gli impianti di seguito descritti.

Quota 26,3 m (piano giostre): tale piano ospita le giostre che ripartiscono i vari materiali per la carica dei sili sottostanti; le giostre sono alimentate dai nastri di arrivo alla SH con sistema di mobile di smistamento alle giostre.

Fra quota 26,3 m e quota 14,9 m sono collocati i n. 24 sili di stoccaggio dei materiali, costituiti da: n. 6 sili di stoccaggio coke, n. 12 sili per lo stoccaggio di pellets e minerali, n. 6 sili per lo stoccaggio dei fondenti.

Quota 11 m (piano vagli): tale piano ospita il sistema di vagli su cui viene scaricato il materiale dai sili, che provvedono alla vagliatura del materiale ed allo scarico nei nastri sottostanti.

Quota 7,6 m (piano nastri): la frazione sotto-vaglio (fini vagliatura) viene evacuata attraverso i nastri CV4-5, CV8-9, CV12-13 ed inviata ai bottiglioni B1 (coke), B2 (pellets e minerali), B3 (fondenti), rispettivamente mediante i nastri CV6-7 (dai nastri CV4-5 fino al bottiglione B1), CV10-11 (dai nastri CV8-9 fino al bottiglione B2) e CV14-15 (dai nastri CV12-13 fino al bottiglione B3).

Quota 0,0 m (piano di campagna): ospita il nastro CV1 che raccoglie la frazione sopra-vaglio proveniente dai vagli sopra citati e alimenta il nastro CV2 di carica fino alla bocca altoforno.



Figura 2: Vista SH lato Piombino / mare (vista da sud ovest).

Il sistema di carica è dotato di tramogge pesatrici, ciascuna delle quali è servita da due sili contrapposti per il coke ed i ferriferi, e da un singolo silo per i fondenti. Un sistema di captazione con filtro a maniche dedicato che tramite tubazioni e cappe poste sui vagli e nelle tramogge di passaggio provvede all'abbattimento delle polveri che si sviluppano durante la movimentazione ed il condizionamento dei materiali. Con nota prot. ECO/130/13 del 11/07/2013 il Gestore ha comunicato ad ISPRA e al MATTM l'identificazione di un guasto del gruppo ventilatore-motore a servizio del suddetto sistema di aspirazione, il suo smontaggio e l'effettuazione delle verifiche circa il suo ripristino, identificando misure alternative per la riduzione di emissioni diffuse (modifica della sequenza di bagnatura e sostituzione progressiva del sistema di vagli coke con installazione di nuove unità con migliori prestazioni ambientali in termini di emissioni di polveri).



Figura 3: Vista SH lato Campiglia (vista da est).



Figura 4: Vista SH lato Piombino (vista da nord ovest).



Figura 5: Panoramica nastro ripartitore e giostra (piano giostre).

I nastri che trasferiscono le materie prime dalle tramogge al nastro di carica AFO ed i vagli sono confinati in apposita carpenteria metallica, mentre i nastri che provvedono all'evacuazione dei fini sono confinati in apposita carpenteria metallica (CV4, CV5, CV8, CV9, CV12, CV13), o coperti¹ (copertura superiore e laterale, nastri: CV6, CV7, CV10, CV11, CV14, CV15).

La carica del materiale ed il movimento dei meccanismi di entrata alla bocca altoforno vengono seguiti dalla sala controllo dell'altoforno, attraverso un impianto televisivo a circuito chiuso. Il caricamento avviene tramite due tramogge a pressione di azoto (Hopper), che vengono caricate alternativamente a coke e minerali ed equalizzate alla pressione di bocca prima di essere svuotate in forno. Ciò consente la completa tenuta del gas d'altoforno nella fase di caricamento, garantendo l'isolamento dell'ambiente interno da quello esterno.

Impianto macinazione fossile. Il fossile destinato alla carica in altoforno, è preparato da un impianto di macinazione con “mulino a palle” ed inserito insieme al vento caldo attraverso un impianto di iniezione (Torre Paul Wurth), di seguito descritti.

Il fossile, ripreso dal parco ausiliario mediante motopala, viene caricato nella prima tramoggia di alimentazione mulino; in uscita dalla tramoggia si trova un nastro dotato di magneti che

¹ Nel seguito, con la dizione “coperto”, si intende un sistema di protezione superiore e laterale realizzato mediante cupola con arco di circa 180° o mediante scatolato a “C” rovesciata.

provvede ad allontanare eventuali pezzi ferrosi presenti. Dopo tale trattamento, il materiale viene posto su un nastrino pesatore che ha il compito di dosare il fossile da inviare alla macinazione.

Il mulino è composto da una camera di essiccazione primaria e da una camera di essiccazione-macinazione: il fossile ed i gas caldi di un bruciatore sono alimentati in equi-corrente. Nella seconda camera di macinazione sono presenti delle sfere che, movimentate dalla rotazione del mulino, provvedono alla macinazione del fossile stesso.

Il fossile macinato in uscita dal mulino subisce una prima suddivisione in un separatore di tipo statico nel quale avviene l'allontanamento del fossile più pesante (da riciclare nel mulino). Il fossile che supera il separatore inerziale giunge ad un filtro a maniche (filtro di processo), dove avviene una seconda separazione dalla corrente gassosa da inviare alla ciminiera. Il fossile macinato si deposita, attraverso lo sbattimento delle maniche, sulla parte inferiore del filtro. Il fossile macinato è inviato tramite roto-celle ad una pompa (Möller) che provvede al trasporto, tramite fluidificazione con aria, sino alla Torre Paul Wurth (impianto iniezione fossile).

Torre Paul Wurth. L'impianto è costituito da 3 sili, posti uno sopra all'altro, con diverse funzioni. Il silo più in alto (S1), è il silo di stoccaggio, dotato di filtro, nella parte superiore, che permette di separare il fossile dall'aria che lo trasporta dall'impianto di macinazione; tale filtro serve anche come sfogo della pressione dei sili sottostanti. Sotto il silo (S1) si trova il silo di dosaggio (S2), che riceve dall'alto il fossile da inviare al silo di distribuzione (S3), posto ancora inferiormente e dotato di un sistema di pesatura.

Il trasporto del fossile da (S1) a (S3) avviene mediante trasferimenti intermedi S1-S2 e S2-S3: durante tali operazioni il silo (S2) viene portato, attraverso immissione di azoto, rispettivamente a pressione atmosferica ed a pressione leggermente superiore a quella di (S3) tramite un sistema di valvole di compressione. Sulla parte inferiore del silo S3 sono posizionati n. 30 condotti per l'alimentazione delle linee di iniezione del fossile fino alle tubiere, dove il fossile viene iniettato, insieme al vento caldo, in altoforno.

2.2 Descrizione operativa delle fasi di preparazione della carica

Al fine di consentire l'identificazione delle fasi a cui può essere associata un'eventuale produzione di polveri, di seguito viene schematizzato il funzionamento degli impianti di preparazione carica AFO (SH) e di macinazione e iniezione fossile.

Macinazione ed iniezione fossile. Le fasi significative del processo sono:

- Ripresa da parco ausiliario del fossile con motopala, che opera su materiale umidificato e carico tramoggia sistema nastri di alimentazione mulino (BC1 e BC2, nastri coperti)
- Macinazione e trasporto ai sili in sistema chiuso
- Trasporto e iniezione nelle tubiere altoforno mediante sistema chiuso.

Preparazione carica nella Stock House e trasporto alla bocca altoforno. Le fasi significative del processo sono:

- Alimentazione standard coke da torre di vagliatura a SH, piano giostre, mediante nastro KC6 (aperto) e KC7 (aperto)

- Alimentazione alternativa coke (coke d'acquisto, o da parco emergenza) da fosse profonde a SH, piano giostre, mediante nastri KC11 (chiuso), KC8 (chiuso), KC7 (aperto), o, in alternativa: mediante nastri KC11 (chiuso), A8 (parte chiuso e parte coperto), A10/P10 (coperto), A11 (aperto) e A11bis (aperto, interno alla SH)
- Alimentazione ferriferi e pellets a SH (materiale umidificato), piano giostre, mediante nastro P9 (aperto), o in alternativa tramite la linea dalle fosse profonde, mediante nastri KC11 (chiuso), A8 (parte chiuso e parte coperto), A10/P10 (coperto), A11 (aperto) e A11bis (aperto, interno alla SH)
- Alimentazione fondenti da fosse profonde a SH, piano giostre, mediante nastri KC11 (chiuso), A8 (parte chiuso e parte coperto). Dal nastro A8 si può seguire uno dei seguenti percorsi:
 - A10 (coperto) A11 (aperto) e A11bis (aperto, interno alla SH), o in alternativa
 - P10 (coperto), P9 (aperto) e A11bis (aperto, interno alla SH).
- Distribuzione materiali da nastro A11bis e da nastro P9 a giostre a sili SH, mediante stacker F2 e nastri rotanti KC10, A12, P11 e F1
- Preparazione e dosaggio carica da sili a vibrovagli (chiusi e aspirati), trasporto carica alle Hopper mediante nastri CV1 (coperto) e CV2 (coperto)
- Recupero fini sotto-vaglio mediante nastri CV4, CV5, CV8, CV9, CV12, CV13 (tutti chiusi)
- Trasporto fini sotto vaglio dai nastri CV4-5, CV8-9, CV12-13 ai “bottiglioni” B1 / B2 / B3 mediante nastri CV6, CV7, CV10, CV11, CV14, CV15 (tutti coperti).

2.3 Emissioni diffuse durante la preparazione della carica

Preparazione carica altoforno (SH). Stanti le caratteristiche dei vari materiali in carica, per i quali non è comunque possibile escludere una generazione di emissioni diffuse dovute alla frazione fine già in fase di alimentazione dei sili, particolare rilievo assume la presenza di una struttura aperta al piano giostre a quota 26,3 m (cfr. Figura 2, Figura 3, Figura 4, Figura 6, Figura 7), con generazione di maggiore polverosità in corrispondenza di situazioni ventose.

Sebbene infatti, il piano giostre, sia protetto con tamponatura in lamiera (lato mare, cfr. Figura 1) dall'azione dei venti provenienti da sud / sud-est (che sono i venti dominanti), gli altri tre lati sono allo stato attuale aperti e sulla parete tamponata sono presenti aperture (deflettori) che, in caso di ventosità possono comportare la generazione di emissioni diffuse, dovute alla possibile presenza di modeste quantità di materiale (residuale fra una pulizia e l'altra).

In tali condizioni, laddove i cicli preliminari di umidificazione dei materiali in carica sono tali da minimizzare la generazione di polveri durante la fase di trasporto alla SH, il materiale umidificato che potrebbe cadere dai nastri e accumularsi sul piano giostre fra una pulizia e l'altra, una volta essiccatosi, è soggetto all'azione eolica.

Alle quote inferiori, in fase di estrazione dai sili, la generazione di polveri risulta minima, poiché i vagli sono alloggiati in strutture confinate e aspirate, ed essendo presenti nastri chiusi o coperti (serie CV) per il trasporto dei materiali, ed essendo minore il grado di apertura della porzione di struttura in cemento armato.

Macinazione e iniezione fossile. Poiché tutto il sistema di macinazione e di iniezione fossile si sviluppa con apparecchiature confinate, e mediante sistema di trasporto pneumatico, a tale fase

del processo non sono associabili emissioni diffuse particolari, fatta salva l'operazione di ripresa del fossile da parco con motopala e carico della tramoggia di alimentazione del mulino. In ogni caso, il fossile a parco viene regolarmente umidificato mediante impianto di irrorazione, e l'emissione di polveri durante la movimentazione è estremamente ridotta.



Figura 6: Particolare vista esterna piano giostre, lato monte, porzione sinistra.



Figura 7: Particolare vista esterna piano giostre, lato monte, porzione destra.

3 IPOTESI PROGETTUALE

Sulla base delle considerazioni di cui al precedente paragrafo, gli interventi funzionali alla minimizzazione delle emissioni diffuse sono legati alla chiusura e/o riduzione delle aperture (laddove possibile) identificate nella SH, al piano giostre e ai piani sottostanti, in modo da elevare il grado di confinamento del fabbricato.

3.1 Identificazione degli interventi di adeguamento

Al fine di incrementare il grado di confinamento della SH, si prevede di:

Piano giostre

- 1) Lato mare: limitare ulteriormente l'apertura in corrispondenza dei deflettori, installando barriere in gomma alte 1 m, ancorate alla balaustra di protezione che corre lungo tutto lo stesso lato (circa 75 m);
- 2) Lato monte: installare barriere in gomma alte 1 m, ancorate alla balaustra di protezione che corre lungo tutto lo stesso lato (circa 80 m); installare barriere frangivento (costituite da rete frangivento assicurata fra reti elettrosaldate leggere, ancorate ai pilastri metallici della struttura in carpenteria, fra la 2° e la 10° campata (lasciando libera la prima e l'ultima campata, zone a cui è necessario accedere per esigenze di manutenzione degli impianti), per una lunghezza complessiva di circa 63 m ed un'altezza complessiva di circa 6 m (rispetto ai 13,4 m di altezza totale laterale della struttura in carpenteria metallica), utilizzando reti frangivento di altezza 3 m e grado di copertura 75%;
- 3) Lato Piombino: installare barriere in gomma alte 1 m, ancorate alla balaustra di protezione che corre lungo tutto lo stesso lato (circa 25 m); installare barriere frangivento (costituite da rete frangivento assicurata fra reti elettrosaldate leggere, ancorate ai pilastri metallici della struttura in carpenteria, per un'altezza complessiva di circa 6 m (rispetto ai 13,4 m di altezza totale laterale della struttura in carpenteria metallica), utilizzando reti frangivento di altezza 3 m e grado di copertura 75%;
- 4) Lato Campiglia: installare barriere in gomma alte 1 m, ancorate alla balaustra di protezione che corre lungo tutto lo stesso lato (circa 25 m); non risulta praticabile l'installazione di reti frangivento, stante la presenza dell'arrivo nastri e di un'area di movimentazione del carroponte a servizio degli impianti.

Piano vagli

- 5) Lato monte: installare barriere in gomma alte 1 m, ancorate alla balaustra di protezione che corre lungo tutto lo stesso lato in corrispondenza delle aperture;
- 6) Lato mare: installare barriere in gomma alte 1 m, ancorate alla balaustra di protezione che corre lungo tutto lo stesso lato in corrispondenza delle aperture.

4 CRONOPROGRAMMA

Il progetto di realizzazione degli interventi connessi alla riduzione della dispersione delle polveri prodotte durante la fase di preparazione della carica in altoforno si svilupperà in un arco di tempo ipotizzato di 18 mesi, come schematizzato nel diagramma di GANTT semplificato di seguito riportato, in cui il tempo T_0 iniziale di riferimento è la data di presentazione del progetto.

Attività / Mesi da T_0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Progettazione esecutiva	■	■	■															
Fornitura materiali				■	■	■												
Montaggio barriere in gomma SH							■	■										
Assemblaggio sandwich rete elettrosaldata / rete frangivento									■	■								
Realizzazione ancoraggi e montaggio barriere frangivento SH											■	■	■	■	■	■	■	■

Il tutto è da intendersi quale studio subordinato all'effettiva prosecuzione dell'attività in questione sul sito produttivo, nelle more che a seguito dell'approvazione intervenuta con il decreto del Ministro dello Sviluppo Economico del 06.11.2013 venga data attuazione al Programma predisposto dal Commissario Straordinario nominato nell'ambito della procedura di Amministrazione Straordinaria attivata dal MSE con decreto del 21.12.2013.