

Perrone Raffaele



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

Da: lucchiniasecologia@pec.lucchini.com
Inviato: giovedì 14 novembre 2013 14.19
A: aia@pec.minambiente.it; dva-IV@minambiente.it
Cc: protocollo.ispra@ispra.legalmail.it
Oggetto: Lucchini spa in A.S. DEC-MIN 127/13 Prescrizione 7e) del PIC_Mappatura e gestione dei parchi MP
Allegati: ECO_2013_241_I_AIA_Ottemperanza Prescrizione 7e) lettera.pdf; NTHH 1493(13) completa.pdf; Mandato pagamento Prescrizione 7.pdf

Et prot DVA - 2013 - 0026221 del 15/11/2013

Prot ECO 241/13<?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/241/13

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 4 del citato decreto concernente la prescrizione n. 7 lettera e) del Parere Istruttorio Conclusivo (PIC): Mappatura dei cumuli dei materiali solidi messi a parco ed interventi per evitare lo spolveramento da quelli per i quali non sono sufficienti le attuali procedure operative o interventi strutturali.

In ottemperanza alla prescrizione art. 1 comma 4 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 9.3 “Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime” (prescrizioni n. 7) 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, il Gestore dovrà presentare un documento contenente una mappatura dei cumuli individuando quelli per cui sono sufficienti le attuali procedure operative o interventi strutturali, specificando le relative soluzioni tecnologiche e interventi per evitarle lo

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

spolveramento e la migrazione delle poveri al di fuori delle singole aree interessate, con relativo cronoprogramma che preveda una durata massima delle attività di 12 mesi, da sottoporre alla valutazione dell'Autorità Competente."

con la presente la società Lucchini S.p.A. in Amministrazione Straordinaria trasmette una relazione recante in allegato la mappatura richiesta dalla prescrizione sopra riportata ed una planimetria individuante le ubicazioni dei nastri trasportatori attualmente impiegati per la movimentazione delle materie prime.

Si allega copia del mandato di pagamento della tariffa ai sensi del Decreto del 24 aprile 2008.

Distinti saluti

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



Allegato 1: Relazione *"Autorizzazione Integrata Ambientale – Prot. DEC-MIN-0000127 del 18.04.2013 – Prescrizione n. 7e) del PIC – Mappatura e gestione dei parchi Materie Prime"*

Allegato 2: Copia del mandato di pagamento tariffa

LUCCHINI S.p.A.

in amministrazione straordinaria

Stabilimento di Piombino



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

PRESCRIZIONE N. 7 E) DEL PIC

MAPPATURA E GESTIONE DEI PARCHI MATERIE PRIME

INDICE

	INDICE.....	1
1	PREMESSA.....	2
2	IDENTIFICAZIONE DELLO STATO DI FATTO DEI MATERIALI A PARCO.....	3
2.1	Caratteristiche delle materie prime messe a parco.....	3
2.2	Descrizione dei parchi per lo stoccaggio di materie prime	5
2.2.1	<i>Gestione operativa dei parchi e della movimentazione materie prime</i>	8
2.3	Descrizione delle linee nastri per il trasporto di Materie Prime.....	9
3	VALUTAZIONE DELL’EFFICACIA DELLE ATTUALI MISURE AI FINI DELLO SPOLVERAMENTO	12

ALLEGATO 1

Tavola 1: planimetria mappatura parchi di stoccaggio materie prime

Tavola 2: planimetria nastri trasportatori

1 PREMESSA

Lo stabilimento siderurgico di Piombino (LI) della LUCCHINI S.p.A. è dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dal Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con Decreto Prot. DEC-MIN-0000127 del 18.04.2013, il cui comunicato è stato pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale – Serie generale n. 111 di martedì 14 maggio 2013.

L'articolo 1 comma 4 del richiamato Decreto di AIA prescrive quanto segue:

4. Si prescrive che il Gestore presenti, in conformità al paragrafo 9.3 "Approvvigionamento e stoccaggio delle materie prime" (prescrizioni n. 7) 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, il Gestore dovrà presentare un documento contenente una mappatura dei cumuli individuando quelli per cui sono sufficienti le attuali procedure operative o interventi strutturali, specificando le relative soluzioni tecnologiche e interventi per evitare lo spolveramento e la migrazione delle polveri al di fuori delle singole aree interessate, con relativo cronoprogramma che preveda una durata massima delle attività di 12 mesi, da sottoporre alla valutazione dell'Autorità Competente.

Tale prescrizione riprende quanto riportato al punto 7e) del Parere Istruttorio Conclusivo allegato al Decreto di AIA e che prevede.

Dove non risultasse possibile evitare lo spolveramento con le modalità operative prescritte, e di ciò il Gestore deve darne, entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA, adeguata motivazione che sarà valutata dall'Autorità Competente, si dovrà provvedere alla copertura o alla protezione dei cumuli dagli agenti atmosferici. A tal fine, entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA, il Gestore dovrà presentare una mappatura dei cumuli, individuando quelli per i quali sono sufficienti le attuali procedure operative o interventi strutturali, specificando le relative soluzioni tecnologiche e degli interventi che intende adottare progressivamente entro un periodo non superiore ai successivi 12 mesi per evitare lo spolveramento e la migrazione delle polveri al di fuori delle singole aree interessate.

A fronte di tale prescrizione, nella presente relazione è riportata la mappatura dei parchi materie prime utilizzate nello stabilimento, per le quali sono individuate le caratteristiche di dispersività in termini di emissioni diffuse, sia per la fase di stoccaggio che per la fase di trasporto, unitamente alla gestione operativa degli stessi, al fine di valutare l'efficienza della stessa in termini di contenimento dello spolveramento.

2 IDENTIFICAZIONE DELLO STATO DI FATTO DEI MATERIALI A PARCO

In questo capitolo, al fine di individuare le possibili sorgenti di emissioni diffuse dovute alla gestione (movimentazione, messa a parco e ripresa) delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, si descrivono le caratteristiche delle stesse, dei parchi di stoccaggio e dei sistemi di trasporto utilizzati.

2.1 Caratteristiche delle materie prime messe a parco

Le materie prime utilizzate nello stabilimento sono: ferriferi, carbone fossile, coke, caratterizzanti (ferroleghe, ecc.) e fondenti (calcare, dunita, olivina, ecc.). Queste arrivano allo stabilimento o attraverso navi o mediante mezzi stradali, per essere destinate alle aree di messa a parco; successivamente il materiale viene ripreso dai parchi e destinato alle fasi di preparazione ed utilizzo nel ciclo produttivo.

Ad eccezione delle ferroleghe e della calce, le materie prime sono stoccate in cumuli. Le modalità di messa e ripresa da parco sono descritte al paragrafo 4.1.2 “Messa a parco e ripresa materie prime (attività tecnicamente connessa PRE)” del Parere Istruttorio Conclusivo allegato al citato Decreto di AIA.

A seconda della tipologia e delle caratteristiche delle materie prime, le operazioni di messa a parco, ripresa da parco e trasporto delle materie prime, possono generare emissioni di polveri in atmosfera di tipo diffuso.

Fermo restando quanto riportato al Paragrafo 2.2 “Caratterizzazione e quantificazione delle emissioni diffuse” della Parte II dello “Studio Ambientale Iniziale del sito industriale Lucchini Piombino” trasmesso con Nota Prot. ECO/060/2007 del 6 marzo 2007 ai fini dell’individuazione delle sorgenti di emissioni diffuse; per la caratterizzazione delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo dello stabilimento è stata presa in considerazione la classificazione indicata al paragrafo 2.3 “Dispersiveness classes of solid bulk material” del “Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage” nell’ultima versione adottata nel Luglio 2006.

La classificazione, ripresa da pag. 6 del BRef richiamato e di seguito riportata, è basata sulla suscettibilità di dispersione dei materiali non reattivi e sulla possibilità di gestire lo spolveramento con bagnatura/umidificazione.

S1:	highly drift sensitive, not wettable
S2:	highly drift sensitive, wettable
S3:	moderately drift sensitive, not wettable
S4:	moderately drift sensitive, wettable
S5:	not or very slightly drift sensitive.

Nell’Allegato 8.4 del BRef “Emissions from Storage” è altresì riportata la classe di dispersività dei principali materiali solidi utilizzati nei processi industriali trattati.

In particolare, con riferimento al ciclo siderurgico dello stabilimento le materie prime utilizzate e le relative caratteristiche di dispersività sono quelle riportate nella seguente Tabella 1:

Materiale	Materiale (specifico)	Classe di dispersione
Coal (fossile)	Coal (fossile)	S4
	Coal (fossile)	S2
	Powder coal (fossile polverizzato)	S1
Cokes (coke)	Coal cokes (coke siderurgico)	S4
Iron ore (materiali ferriferi)	Pellets	S5
	No pellets	S4
Dolomite	Chunks (in pezzatura)	S5
	Ground (macinata)	S1
Lime (Calce)	Chunks (in pezzatura)	S5
	Ground (granulare)	S1
Olivin stone (Olivina in pezzatura)		S4
Ferrochromium, chunks		S5
Ferromanganese, chunks		S5
Ferro-phosphorus, chunks		S5
Ferrosilicon, chunks		S3

Tabella 1: Caratterizzazione delle materie prime di stabilimento secondo l'Allegato 8.4 del BRef "Emissions from Storage"

Di seguito sono descritte brevemente le fasi del ciclo produttivo nelle quali vengono utilizzate le materie prime in oggetto:

- Fossile in pezzatura utilizzato o per la produzione di coke siderurgico nella Batteria 45F, o per la produzione di Fossile PCI (Pulverized Coal Injection) per carica diretta in Altoforno.
- Coke proveniente dalla cokefazione del fossile nella batteria 45F o di acquisto, successivamente macinato e vagliato per carica in altoforno.
- Materiali ferriferi per carica in altoforno, questi vengono acquistati e messi a parco o sottoforma di fini minerali o di pellets. Tali materiali, nell'Allegato 8.4 del BRef *Emissions from Storage*, vengono caratterizzati secondo il luogo (miniera) di provenienza e in base alla pezzatura in cui si presentano, in generale "fine ore" e "pellets ore". In ogni caso, per i materiali fini è attribuita la classe di dispersione S4, mentre le pellets sono classificate come S5.
- Fondenti: Calcare, Dolomite, Olivina e Dunite per carica in altoforno. Il calcare è in pezzatura (Chunks), la Dolomite per carica in altoforno è in pezzatura (Chunks) e la

Dunite è una roccia magmatica intrusiva costituita per il 90% di Olivina (S4) e quindi ad essa paragonabile per caratteristiche di dispersione.

- Ferroleghie: materiale in bobine (fili animati) o in sacchetti, stoccati in un deposito coperto o direttamente nel capannone acciaieria. Vengono utilizzate nei convertitori o negli impianti LF in tipologia e quantità tali da conferire le qualità chimiche e meccaniche dell'acciaio richiesto dal cliente.
- Calce: utilizzata o per la desolforazione della ghisa, o negli impianti LF o in convertitore, o in siviera durante lo spillaggio da convertitore. La calce (Ground) per desolforazione e negli impianti LF arriva in stabilimento attraverso mezzi stradali e viene stoccata in sili, ubicati all'interno del capannone acciaieria, caricati pneumaticamente. La calce in pezzatura (Chunks) per i convertitori o destinata al trattamento in siviera durante lo spillaggio arriva in stabilimento con mezzi stradali all'interno di cassoni chiusi, il cui contenuto è scaricato in appositi sili sempre ubicati all'interno del capannone acciaieria.

Da quanto riportato nel BRef *Emissions from Storage*, si evince che le uniche materie prime presenti nel ciclo siderurgico dello stabilimento di Piombino classificate come S1 (highly drift sensitive, not wettable) sono il Fossile PCI per la carica in AFO e la calce utilizzata per la desolforazione ghisa e negli impianti LF, mentre il fossile è classificato come S2 (highly drift sensitive, wettable) o S4 (moderately drift sensitive, wettable) in base alla sua composizione granulometrica. Le ferroleghie sono essenzialmente classificate S5 (not or very slightly drift sensitive), tranne il ferrosilicio che ha classificazione S3 (moderately drift sensitive, not wettable).

In ogni caso, il Fossile PCI viene prodotto all'interno di strutture completamente chiuse ed inviato successivamente attraverso condotte pneumatiche in azoto nelle tubiere dell'Altoforno.

In merito al ferrosilicio, dall'esame del report materie prime in ingresso allo stabilimento, il materiale essenzialmente consumato è materiale in pezzatura 10/50 mm.

La calce non viene stoccata in cumuli, ma all'interno di sili chiusi, dai quali viene ripresa e inviata agli impianti o attraverso sistemi chiusi (desolforazione e convertitori) o mediante nastri trasportatori, ubicati all'interno del capannone acciaieria.

2.2 Descrizione dei parchi per lo stoccaggio di materie prime

La planimetria che identifica gli stoccaggi delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo di stabilimento è riportata in Allegato 1.

Nella seguente Tabella 2 si identificano i parchi di stoccaggio e i depositi delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo di stabilimento.

Identificativo	Materiale stoccato
Parco fossile (o 80/65)	Fossile
Parco ausiliari	Coke Trieste (acquisto)
	Fini minerale
	Recuperi Stock House
	Dunite – Olivina
	Fossile (per PCI)
Parco cantiere	Recuperi minerale e fossile da nastro M0
Parco ferriferi e pellets	Ferriferi – Pellets – HBI
	Coke acquisto
Deposito coketto	Recuperi Cokeria
	Coketto 10 – 30
Deposito calcare	Calcare
	Dolomite
Ex parchi OMO	Coketto 10 – 30
	Recuperi minerali – Minerale
Parco “Emergenza”	Coke 30 – 70
	Calcare
Deposito Ferroleghes	Ferroleghes
Sili Calce	Calce

Tabella 2: Individuazione dei parchi di stoccaggio e dei depositi materie prime

Con il termine “recuperi” sono indicati i materiali derivanti dalle operazioni recupero del materiale eventualmente caduto da nastro o del materiale recuperato ai vari piani della Stock House (cadute a seguito di anomalie impiantistiche); questi vengono ripresi e messi a parco e riutilizzati previa vagliatura.

Di seguito si riporta una descrizione sintetica delle modalità gestionali dei parchi.

Parco fossile (80/65)

Il parco fossile 80/65 è destinato allo stoccaggio in cumuli del fossile (S2, S4) per distillazione in cokeria. Il parco è asservito da stackers che ricevono il materiale dalla linea nastri DF, a sua volta alimentata dal nastro M0 di banchina.

Per le fasi di messa e ripresa da parco inoltre sono presenti i nastri 10, 11, C4, C5 (messa a parco) e 13 (ripresa da parco).

Durante la messa a parco del fossile, per evitare l’insorgere di emissioni diffuse, è operante un impianto di aggregazione, che tratta il materiale con una miscela di acqua ed aggregante.

Al fine di ridurre lo spolveramento da cumuli, il parco fossile è dotato di impianto di irrorazione che umidifica i cumuli mediante spruzzatori, con cicli di bagnatura gestiti in automatico.

La ripresa da parco è eseguita per mezzo di carroponete con benna, che invia il materiale alle tramogge mobili di carica della linea nastri N che consente il trasferimento del materiale all'impianto di macinazione della cokeria ed alla successiva carica nei forni della batteria 45F.

Parco ausiliari

Il parco ausiliari è utilizzato per lo stoccaggio in cumuli dei materiali ausiliari per la carica in Altoforno. È asservito da uno stacker che riceve il materiale dalla linea nastri M a sua volta alimentata dal nastro M0 di banchina.

Al fine di ridurre le emissioni diffuse dovute allo spolveramento dai cumuli il parco è dotato di impianto di irrorazione, con cicli di bagnatura gestiti in automatico. La ripresa da parco è eseguita per mezzo di motopala e dumper.

Il fossile è inviato per mezzo di motopala alla tramoggia di carico della linea nastri BC (completamente coperta) e da questa all'impianto di macinazione per la produzione di fossile PCI. Gli altri materiali vengono inviati alle fosse Profonde mediante dumper, e da queste alla Stock-House attraverso nastri.

Parco Cantiere

I recuperi di minerali e di fossile arrivano a parco per mezzo di dumper, da qui, dopo vagliatura sono inviati o alle Fosse Profonde o al Parco ferriferi o al parco Ausiliari mediante motopala e dumper. Il fossile da vagliatura viene invece inviato al parco fossile.

Parco ferriferi e pellets

Il parco ferriferi e pellets è impiegato per lo stoccaggio dei materiali ferrosi d'acquisto e del coke d'acquisto per la carica in Altoforno. Esso è asservito da tre macchine stackers/reclaimers (c.d. macchine bivalenti) utilizzate per le fasi di messa e ripresa da parco. Queste macchine ricevono il materiale dalla linea nastri P, alimentata dal nastro M0. Il materiale ripreso dal parco viene trasferito mediante la linea nastri P ai sili della Stock House.

Benché i materiali ferriferi e il coke siano classificati come S4 e/o S5, la linea nastri a servizio del parco (linea P) è dotata di impianto umidificatore del materiale all'interno delle torrette di smistamento.

Deposito Coketto (o fini coke)

I fini coke provengono dalla vagliatura del coke di produzione e di acquisto in carica all'Altoforno. Essi sono messi e ripresi da parco mediante l'utilizzo di motopala e dumper. Una volta stoccati a parco vengono sottoposti ad una ulteriore vagliatura per ottenere Coketto 10-30 destinato alla carica in Altoforno o alla vendita. Stante la natura del materiale stoccato (coke, S4) non è necessaria la bagnatura dei cumuli.

Deposito calcare

Il calcare e la dolomite giungono allo stabilimento con mezzi stradali e trasportati con gli stessi al Deposito calcare dove vengono messi a parco, successivamente sono ripresi per mezzo di moto-pala e dumper per essere trasportati alla Stock House. Il calcare e la dolomite ivi stoccati sono in pezzatura (Chunks) e pertanto sono classificati come S4, di conseguenza non è necessaria la bagnatura dei cumuli.

Ex parchi OMO

I materiali stoccati agli ex parchi OMO sono trasportati per mezzo di dumper sia in fase di messa a parco che di ripresa da parco. Il Coketto 10-30 può essere o venduto a terzi o inviato alla Stock House (ivi caricati tramite le Fosse profonde e i relativi nastri). Il materiale proveniente dai recuperi minerale e il minerale sono stoccati in attesa di essere trasportati alla Stock House (caricati tramite le Fosse profonde e i relativi nastri). La strada adiacente al parco è dotata di impianto di irrorazione.

Parco “Emergenza”

Il Parco “Emergenza” situato nei pressi della Stock House è utilizzato come polmone intermedio di servizio alla carica delle Fosse profonde della Stock House. In particolare, è destinato allo stoccaggio del Coke 30–70, destinato alla carica diretta in AFO, oltre che di scoria per AFO e di calcare (destinato alla carica in AFO).

Il Parco Emergenza è asservito dalla linea nastri KC da cui arriva il Coke prodotto dalla cokeria, mentre la scoria ed il calcare vengono messi a parco mediante dumper.

I suddetti materiali sono poi ripresi con motopala e caricati alle Fosse profonde per l'invio alla Stock House attraverso le linee nastri dedicate.

Deposito Ferroleghe

Il deposito ferroleghe è situato in prossimità del parco rottame ed è completamente coperto, da qui le ferroleghe sono inviate verso l'Acciaieria attraverso mezzi stradali.

Sili Calce

I sili calce sono situati all'interno del capannone acciaieria, la calce in essi stoccati arriva in stabilimento attraverso mezzi stradali, e in essi caricati con sistemi pneumatici. La stessa viene ripresa dai sili o attraverso sistemi pneumatici (desolforazione ghisa e in convertitori/spillaggio siviera) o attraverso linea nastri (impianti LF), sempre all'interno dello stesso capannone Acciaieria.

2.2.1 Gestione operativa dei parchi e della movimentazione materie prime

Le operazioni di movimentazione delle materie prime, a partire dalla fase di discarica navi e delle successive fasi di messa a parco e di ripresa sono codificate nelle seguenti procedure operative del SGA di stabilimento, che includono anche la gestione dei relativi presidi ambientali:

- POSGA 46.02.01 rev. 1 “Discarica navi”
- POSGA 46.02.02 rev. 1 “Messa a parco e gestione parchi”
- POSGA 46.02.03 rev. 2 “Gestione strade e piazzali”.

In relazione alla POSGA 46.02.01 ed alla POSGA 46.02.02, nell'ambito delle attività connesse alla revisione del SGA di stabilimento (prescrizione n. 2 del PIC allegato al Decreto AIA), è in corso la revisione delle stesse al fine di adeguarle all'attuale assetto di stabilimento.

2.3 Descrizione delle linee nastri per il trasporto di Materie Prime

La planimetria che individua la rete dei nastri di stabilimento per il trasporto di materie prime è riportata in Allegato 2.

I materiali che giungono allo stabilimento attraverso le navi vengono estratti dalle stive e per mezzo di gru (*scaricatori*) sono convogliati tramite una tramoggia al nastro M0.

Da qui i materiali sono deviati su tre differenti linee nastri dirette verso i parchi di stoccaggio:

- Linea DF Parco fossile 80/65;
- Linea M Parco ausiliari;
- Linea P Parco feriferi e pellets.

Inoltre sono presenti le seguenti linee nastri utilizzate per il trasporto dei materiali lavorati utili alle successive fasi del ciclo produttivo:

- Linea KC prevalentemente per trasporto coke a SH;
- Linea N per trasporto fossile da Parco fossile a Batteria 45F;
- Linea BC per trasporto fossile da Parco ausiliari a macinazione per PCI;
- Linea CV per operazioni legate alla SH;
- Linea A prevalentemente per trasporto materie da Fosse profonde a SH;
- Linea C ausilio alla linea DF per messa e ripresa da parco fossile per batteria 45F.

Nastri M

La linea nastri M è composta dai seguenti nastri: M0, M1, M2 e M3. Il nastro M0 è a servizio del pontile di attracco delle navi da cui sono scaricate le materie prime. Il nastro trasporta i materiali fino alle successive linee nastri DF, M e P, che smistano i materiali verso i relativi parchi di stoccaggio.

I nastri M1, M2 e M3 sono a servizio del parco Ausiliari, ricevono i materiali dal nastro M0 per trasportarli allo stacker di messa a parco. Questi trasportano Coke d'acquisto (S4), Fossile per PCI (S2/S4), fini minerali (S4), Dunite ed Olivina (S4). Tutti i nastri costituenti la linea sono dotati di raschiatori.

Nastri BC

Questa linea nastri riceve il fossile (S2/S4) ripreso dal parco ausiliari per trasferirlo all'impianto di macinazione per la produzione di Fossile PCI. L'intera linea è costituita da due nastri BC1 e BC2 entrambi completamente coperti.

Nastri DF e C

La linea nastri DF è costituita dai nastri DF1, DF2, DF3, mentre la linea nastri C è costituita dai nastri C4 e C5. Tutti i nastri sono utilizzati per le fasi di messa e ripresa del fossile (S2/S4) destinato al Parco fossile. Nel parco fossile operano anche i nastri 10, 11 e 13.

Stante la natura dei materiali trasportati, tutti i nastri sono dotati di sistema di pulizia con raschiatori. Inoltre, sugli stacker di messa a parco è operante un sistema di aggregazione del fossile durante la messa a parco.

Nastri N

I nastri N sono utilizzati in fase di ripresa da parco del fossile precedentemente aggregato ed umidificato che deve essere inviato ai silii dell'impianto di macinazione di cokeria per poi essere alimentato alla Batteria 45F.

L'intera linea comprende i seguenti nastri: N5, N6, N7, N8, N9, N. Il nastro N5 sul quale viene scaricato il fossile è provvisto di raschiatori ed è chiuso in galleria, tutti gli altri sono dotati di copertura superiore e laterale. Il nastro N provvede alla distribuzione del fossile nei 12 silii collocati all'interno del fabbricato macinazione fossile cokeria.

Nastri KC

I nastri KC, ad esclusione del nastro chiuso ed interrato KC11, sono impiegati per il trasporto del coke (S4) proveniente dalla Batteria 45 forni, prima verso il Silo Polmone, e successivamente alla Torre di Frantumazione e Vagliatura coke e trasferito attraverso il nastro KC7 alla Stock House per la successiva carica in altoforno.

In caso di necessità, questa linea nastri consente di trasferire (nastro KC9) e mettere a parco il Coke prodotto al Parco "Emergenza". Il nastro KC8 invece è utilizzato per ricevere il coke dalle fosse profonde per mezzo del nastro KC11 e trasferirlo al nastro KC7.

I nastri dotati di sistema di pulizia per mezzo di raschiatori sono KC3, KC4, KC5, KC6 (sotto la torre di frantumazione e vagliatura), KC7, KC10 (piano giostre SH). Il nastro KC1 e il KC2 sono coperti, il KC3 è protetto lateralmente, il KC5 è parzialmente coperto, il KC8 e il KC11 sono integralmente chiusi.

Nastri P

La linea nastri P, ad eccezione del nastro P10, è interamente a servizio del parco ferrieri e pellets sia per la fase di messa a parco che di ripresa da parco.

Il nastro P10 (coperto e protetto lateralmente) corre parallelo al nastro A10 ed è utilizzato per trasportare le materie prime provenienti dalle fosse profonde alla Stock House; esso riceve il materiale dal nastro A8 e lo trasferisce al nastro P9 che alimenta i materiali provenienti dal Parco ferrieri alla Stock House.

Questa linea è dotata di un sistema di umidificazione dei materiali all'interno delle torrette di smistamento fra nastri (P3 - P5 - P12 su P7, P7 su P8, P8 su P8bis). I nastri sono tutti dotati di impianto di pulizia mediante raschiatori (tranne P11). I nastri P2ter e P8 sono parzialmente coperti, il nastro P7 è parzialmente coperto e protetto lateralmente.

Nastri CV

La linea nastri CV è a servizio dei sistemi di estrazione e vagliatura dell'impianto di caricamento dell'altoforno dei diversi materiali, all'interno della Stock House. La maggior parte dei nastri è ubicata all'interno dell'edificio SH. L'impianto di caricamento è dotato di sistema di captazione con filtro a maniche dedicato. I nastri CV1 e CV2 (coperti e protetti lateralmente) raccolgono il sopravaglio che viene trasportato alla bocca di carica AFO. I nastri che raccolgono i materiali fini (sottovaglio) interni alla SH sono: CV4, CV5, CV8, CV9, CV12, CV13 (tutti chiusi), mentre quelli esterni alla SH sono: CV6, CV7, CV10, CV11, CV14 e CV15 (tutti nastri coperti e protetti lateralmente). Tali nastri trasportano i fini di vagliatura nei silii di stoccaggio (c.d. bottiglioni).

Nastri A

La linea nastri A è utilizzata per il trasporto della materie prime dalle Fosse profonde alla Stock House. Questa linea riceve sul nastro A8 (parzialmente interrato) le materie dal nastro KC11.

L'intera linea è costituita, nell'ordine, dai seguenti nastri: A8, A10, A11, A11bis. Tutti i nastri sono provvisti di raschiatori per la pulizia. Il nastro A8, nel tratto esterno, è coperto e protetto lateralmente e dotato di torretta di umidificazione. Il nastro A10 è coperto e protetto lateralmente. Il nastro A11bis è all'interno della Stock House.

3 VALUTAZIONE DELL'EFFICACIA DELLE ATTUALI MISURE AI FINI DEL CONTENIMENTO DELLO SPOLVERAMENTO

Per una valutazione delle attuali modalità operative e dei presidi ambientali ad oggi adottati dallo stabilimento al fine di contenere le emissioni diffuse legate alle operazioni di gestione delle materie prime, a partire dalle caratteristiche dei materiali suscettibili a spolveramento, di seguito è riportata la Tabella 3, relativa alle materie prime con classe di dispersività S1-S2, unitamente ai relativi presidi ambientali operanti a protezione delle varie fasi di stoccaggio e movimentazione delle stesse. La tabella non include i materiali S4-S5, che hanno caratteristiche intrinseche tali da non generare emissioni diffuse, tali da richiedere specifici presidi ambientali.

ID_MP	Classificazione BRef	Parco o deposito	Presidio parco o deposito	Linea nastri o sistema di trasporto	Presidi nastri
Calce per desolforazione e/o LF	S1	Sili	Chiusi	Trasporto pneumatico o nastri	Interni al capannone Acciaieria
Fossile per cokefazione	S2 – S4	Parco fossile 80/65	Impianto aggregazione	M0	Raschiatori
				DF	Raschiatori
				10	Raschiatori
				11	Raschiatori, imp. aggregazione
				C	Raschiatori, imp. aggregazione
Fossile per produzione PCI	S2 – S4	Parco Ausiliari	Impianto irrorazione parco	N	Coperti e protetti lateralmente
				M	Raschiatori
Fossile PCI	S1	Sili	Chiusi	BC	Copertura, raschiatori
				Trasporto pneumatico	(N.A.)

Tabella 3: Presidi ambientali per stoccaggio e movimentazione delle Materie Prime “S1” e “S2”

Al fine di limitare l'insorgere di emissioni diffuse legate alla manipolazione dei materiali feriferi, che comunque sono classificati come scarsamente o per niente suscettibili a spolveramento e bagnabili, le torrette della linea nastri P sono dotate di impianto di umidificazione.

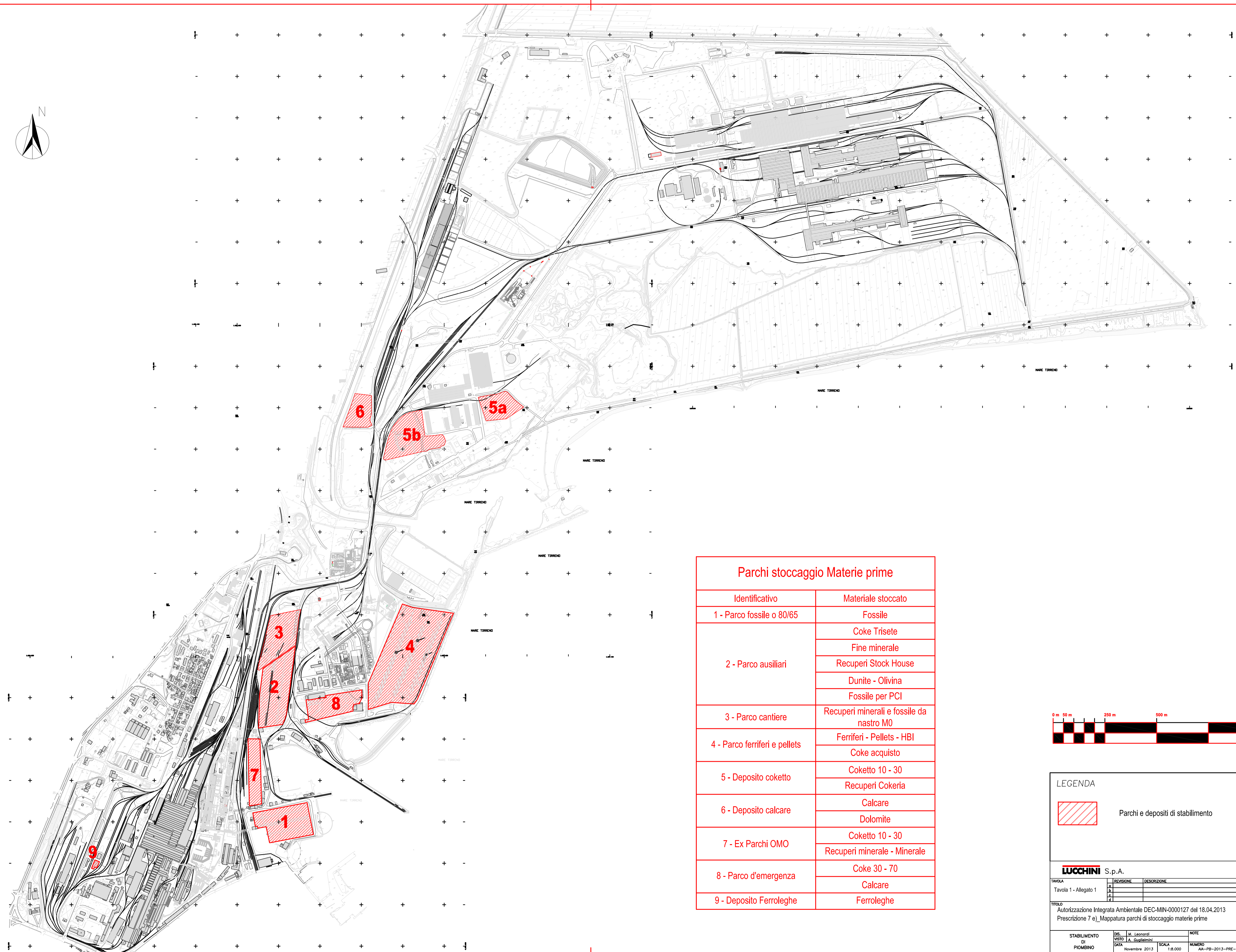
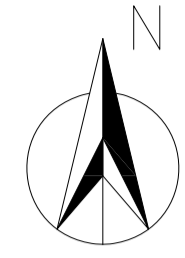
Laddove sono previste movimentazioni con sistemi di tipo discontinuo (carico con motopale e trasporto con dumper), come già specificato a pag. 21-22 della nota prot. 353/ECO/2010 del 22 novembre 2010 (Istruttoria per il rilascio dell'AIA della Società Lucchini S.p.A. per lo Stabilimento di Piombino – trasmissione integrazioni richieste con nota CIIPC-00-2010-0002177 del 02/11/2010 e successiva nota CIIPC-00-2010-0002226 del 09/11/2010), le misure adottate sono in linea con le MTD applicabili.

Per tutto quanto sopra, nell'assetto attuale di stabilimento non sono necessari ulteriori interventi per il contenimento delle emissioni diffuse legate alla gestione delle materie prime.

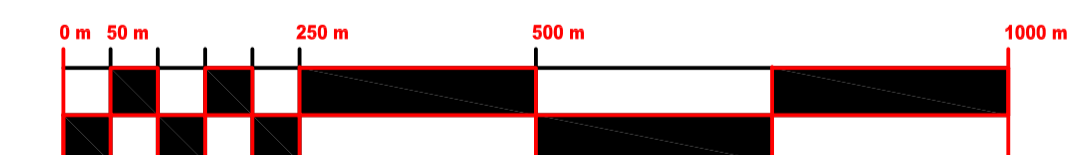
ALLEGATO 1

Tavola 1: planimetria mappatura parchi di stoccaggio materie prime

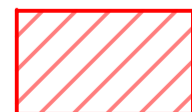
Tavola 2: planimetria nastri trasportatori



Parchi stoccaggio Materie prime	
Identificativo	Materiale stoccato
1 - Parco fossile o 80/65	Fossile
2 - Parco ausiliari	Coke Trisete
	Fine minerale
	Recuperi Stock House
	Dunite - Olivina
	Fossile per PCI
3 - Parco cantiere	Recuperi minerali e fossile da nastro M0
4 - Parco ferriferi e pellets	Ferriferi - Pellets - HBI
	Coke acquisto
5 - Deposito coketto	Coketto 10 - 30
	Recuperi Cokeria
6 - Deposito calcare	Calcare
	Dolomite
7 - Ex Parchi OMO	Coketto 10 - 30
	Recuperi minerale - Minerale
8 - Parco d'emergenza	Coke 30 - 70
	Calcare
9 - Deposito Ferroleghhe	Ferroleghhe



LEGENDA

 Parchi e depositi di stabilimento

LUCCHINI S.p.A.

TAVOLA	REVISIONE	DESCRIZIONE	DISGNATO
Tavola 1 - Allegato 1	S		
	C		
	L		

TITOLO
Autorizzazione Integrata Ambientale DEC-MIN-0000127 del 18.04.2013
Prescrizione 7 e)_Mappatura parchi di stoccaggio materie prime

STABILIMENTO DI PIOMBINO	DIS. VISTO DATA	M. Leonardi A. Guglielmini Novembre 2013	NOTE	SCALA 1:8.000	NUMERO AA-PB-2013-PRE-003	FILE DWG.
--------------------------------	-----------------------	--	------	------------------	------------------------------	-----------



LEGENDA

- Linea nastri A
- Linea nastri BC
- Linea nastri CV
- Linea nastri DF
- Linea nastri KC
- Linea nastri M
- Nastro M0
- Linea nastri N
- Linea nastri P

Fosse profonde
 Torre vagliatura Coke
 Silo Polnone

LUCCHINI S.p.A.			
TAVOLA	REVISIONE	DESCRIZIONE	DISEGNATO
Tavola 2 - Allegato 1	1		
TITOLO			
Autorizzazione Integrata Ambientale DEC-MIN-0000127 del 18.04.2013			
Prescrizione 7 e) Nastri trasportatori			
STABILIMENTO	DIS.	M. Leonardi	NOTE
DI	VERFO	A. Guglielmini	
PIOMBINO	DATA	Novembre 2013	SCALA
			1:4.000
			NUMERO
			AA-PB-2013-PRE-004
			FILE DWG