

LUCCHINI



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

E, prot DVA - 2014 - 0019612 del 18/06/2014

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/237/14
Piombino, 16.06.2014

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.

Con riferimento all'Autorizzazione di cui all'oggetto, si segnala che:

- come già indicato nella nostra precedente comunicazione prot. ECO/181/14 del 30.04.2014, il giorno 24 aprile 2014 alle ore 10.00 circa si è avuta l'ultima colata di ghisa dell'altoforno (colata n. 47062 – campo di colata B); a valle di tale colata la produzione di ghisa è stata sospesa e l'altoforno mantenuto in condizioni di "riscaldamento conservativo": è stata effettuata una "carica bianca" del forno (ovvero una carica costituita prevalentemente da coke con un quantitativo molto ridotto di minerale di Fe), che ha gradualmente raggiunto per inerzia termica lo stato di equilibrio termodinamico, mentre i cowpers sono mantenuti in riscaldamento mediante alimentazione con gas metano effettuata da bruciatori ausiliari, aventi un consumo medio di circa 400 Nm³/h di CH₄ per ogni cowper.

A fronte di quanto sopra, i punti di emissione in atmosfera associati all'Altoforno ed agli impianti ausiliari, individuati nel paragrafo 4.6.1.2 del PIC (pag. 108 ÷ 110) e di seguito elencati:

- 03.01 – Cowpers;
- 03.02 – Campi di colata;
- 03.03 – Stock House;

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. +39-0565-54111
Fax +39-0565-36514

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

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

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

LUCCHINI

- 03.04 – Granulazione loppa lato Campiglia;
- 03.05 – Granulazione loppa lato Piombino;
- 03.06 – Gas di processo;
- 03.08 – Trasporto fossili e sili omogeneizzazione;
- 03.11 – Red Iron;
- 03.12 – Sfiato silo calce lato Campiglia;
- 03.13 – Sfiato silo calce lato Piombino;
- 03.14 – Sfiato silo polveri con carico pneumatico;
- 03.15 – Sfiato silo bentonite

a partire dalla data del 25 aprile u.s. risultano inattivi, ad eccezione del Camino 03.01 (Cowpers) cui vengono convogliate le emissioni associate ai bruciatori ausiliari alimentati a metano (con una portata al camino che a regime risulta inferiore a meno di un decimo di quella corrispondente alle condizioni ordinarie).

Sono inoltre inattivi anche i punti di scarico parziale delle acque reflue derivanti dagli impianti e dai processi dell'Altoforno e relativi impianti ausiliari (incluso l'impianto Red Iron), individuati nel paragrafo 4.5 del PIC (pag. 90 ÷ 91), ovvero:

- Scarico parziale 18F5 – Acque di processo impianto Red Iron
- successivamente alla messa fuori esercizio dell'Altoforno, nella medesima giornata del 24 aprile u.s. si è avuta anche l'ultima colata di acciaio liquido dai Convertitori dell'Acciaieria, che sono stati messi in stand-by insieme alle relative Colate Continue. A fronte di quanto sopra, a partire dalla data del 25 aprile u.s. risultano inattivi i punti di emissione in atmosfera associati all'Acciaieria, alle Colate Continue ed ai relativi impianti ausiliari, individuati nel paragrafo 4.6.1.3 del PIC (pag. 115 ÷ 117) e di seguito elencati:
 - 04.04 Fumi primari COV1
 - 04.05 Fumi primari COV2
 - 04.06 Fumi primari COV3
 - 04.07 LF1
 - 04.08 LF2
 - 04.09 Nuovissima depolverazione secondaria
 - 04.10 Aspirazione capannone acciaieria
 - 04.13 Depolverazione impianto additivi e ferro-leghe
 - 04.14 LF3
 - 04.15 Sfiato silos CaO
 - 04.16 Sfiato silos Mg
 - 05.04 LF4
 - 05.01A Estrattori vapore CC1B lato mare

LUCCHINI

- 05.01B Estrattori vapore CC1B lato monte
- 05.02 Estrattori vapore CC2 lato mare
- 05.03 Estrattori vapore CC2 lato monte
- 05.07 Estrattori vapore CC3 lato mare
- 05.08 Estrattori vapore CC3 lato monte
- 05.09 Strippaggio tundish
- 05.11 Estrattori vapore CC4 lato mare
- 05.12 Estrattori vapore CC4 lato monte

Sono inoltre inattivi anche i punti di scarico parziale delle acque reflue derivanti dagli impianti e dai processi dell'Acciaieria ed i relativi impianti ausiliari (incluso l'impianto Slag-Pit), individuati nel paragrafo 4.5 del PIC (pag. 90 ÷ 91), ovvero:

- Scarico parziale 1F3 – Troppo pieno vasca Slag Pit
- alla data odierna la gestione dello stabilimento prevede pertanto l'esercizio dei soli Treni di Laminazione (TPP, TMP e TVE) e della Cokeria; di tale assetto ha preso atto il Gruppo Ispettivo ARPAT, che nel Verbale della attività ispettiva effettuata il 3 giugno 2014 (per completezza di informazione riportato in Allegato 1 alla presente) riporta:

Andrea Guglielmini riferisce sullo stato di funzionamento e sull'assetto attuale degli impianti. Riferisce che il 24 aprile 2014 è stato messo in stand-by l'altoforno (AFO-4). La cosiddetta "varca bianca" potrà permettere la ripartenza dell'altoforno e degli impianti ad esso collegati in un breve lasso di tempo.

Fermi sono anche l'acciaieria e l'impianto Red Iron.
La cokeria invece è attiva; i tempi di distillazione sono stati portati dai canonici 17/17.5h a 24h.
Attivi sono anche i treni di laminazione che stanno lavorando il materiale messo a terra nei mesi precedenti.

Il gestore afferma che gli impianti AFO e ACC sono da considerarsi "temporaneamente in stand-by" e non richiedono interventi particolari od operazioni straordinarie.

Indicativamente si prevede che alla fine del prossimo mese di luglio: la Batteria 45F della Cokeria, consumato il fossile residuo a parco, venga messa fuori produzione e mantenuta in riscaldamento conservativo, con alimentazione a gas metano.

In esito a quanto rappresentato, rispetto all'elenco dei codici e attività IPPC contemplate dall'AIA e richiamate al capitolo 3 del PIC, lo stato attuale vede l'esercizio delle attività di cui al codice IPPC 1.3 "Cokerie" e IPPC 2.3a "Impianti destinati alla trasformazione metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora", di seguito evidenziate con riquadro e campitura di colore rosso nell'estratto della tabella originale dell'AIA:

Codici e attività IPPC
<p>Codice IPPC 1.3 "Cokerie", codice NACE 27, codice NOSE-P 104.08 con numero di addetti pari a 161 nel 2006, 120 nel 2009 e 129 nel 2012</p>
<p>Codice IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate ore" riferita all'altoforno, codice NACE 27, codice NOSE-P 104.12 con numero di addetti pari a 190 nel 2006, 106 nel 2009 e 110 nel 2012</p>
<p>Codice IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate ore" riferita all'acciaieria, codice NACE 27, codice NOSE-P 104.12 con numero di addetti pari a 488 nel 2006, 451 nel 2009 e 426 nel 2012</p>
<p>Codice IPPC 2.3a "Impianti destinati alla trasformazione metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio greggio all'ora", codice NACE 27, codice NOSE-P 104.12 con numero di addetti pari a 580 nel 2006, 665 nel 2009 e 690 nel 2012</p>

A valle della fermata della cokeria prevista nei termini sopra indicati, le attività in esercizio saranno quelle di cui al codice IPPC 2.3a:

Codici e attività IPPC
<p>Codice IPPC 1.3 "Cokerie", codice NACE 27, codice NOSE-P 104.08 con numero di addetti pari a 161 nel 2006, 120 nel 2009 e 129 nel 2012</p>
<p>Codice IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate ore" riferita all'altoforno, codice NACE 27, codice NOSE-P 104.12 con numero di addetti pari a 190 nel 2006, 106 nel 2009 e 110 nel 2012</p>
<p>Codice IPPC 2.2 "Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate ore" riferita all'acciaieria, codice NACE 27, codice NOSE-P 104.12 con numero di addetti pari a 488 nel 2006, 451 nel 2009 e 426 nel 2012</p>
<p>Codice IPPC 2.3a "Impianti destinati alla trasformazione metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio greggio all'ora", codice NACE 27, codice NOSE-P 104.12 con numero di addetti pari a 580 nel 2006, 665 nel 2009 e 690 nel 2012</p>

Quanto sopra nel rispetto della capacità produttiva indicata al paragrafo 9.1 del PIC (pag. 226) per il gruppo relativo alla "laminazione a caldo":

LUCCHINI

Attività	Codice IPPC	Prodotto	Capacità produttiva annua
Cokeria	1.3	Coke metallurgico	430.000 t
Altoforno e Acciaiera	2.2	Ghisa liquida	2.400.000 t
		Acciaio liquido	2.400.000 t
Laminazione a caldo	2.3.a	Prodotti Laminazione Primaria TPP (RTL e TSB)	430.000 t
		Prodotti TMP (treno medio piccolo)	450.000 t
		Vergella	650.000 t

Premesso che:

- la scrivente Gestione Commissariale sta operando nei termini indicati alla sospensione della produzione degli impianti ricadenti nelle categorie IPPC 1.3 e 2.2 sulla base delle manifestazioni di interesse pervenute nell'ambito della procedura di vendita;
- la messa in stand-by con fermata conservativa degli impianti afferenti a tali attività sono da intendersi come precauzione onde evitare di pregiudicare una possibile soluzione, ad oggi non concreta, di esercizio completo dello stabilimento laddove una tale proposta dovesse pervenire prima della scadenza del termine ultimo previsto dalla procedura;

resta il fatto che, allo stato attuale, l'unica produzione attiva nello stabilimento a valle della richiamata fermata conservativa della Batteria 45F sarà costituita dalle linee di laminazione.

Durante la fase di riscaldamento conservativo della Batteria 45F sarà necessario in ogni caso garantire la salvaguardia degli impianti (principalmente relativamente all'area Sottoprodotti e Pompe Bariletto), ed in particolare le seguenti operazioni che vengono effettuate con utilizzo di vapore:

- flussaggio tubazioni gas
- flussaggio tubazioni catrame
- riscaldamento tubazioni catrame
- riscaldamento serbatoi catrame
- pulizia serbatoi catrame

A seguito della messa in riscaldamento della Batteria 45F non verrà più fornito gas di cokeria alla Centrale termoelettrica CET-2 di EDISON. L'approvvigionamento del vapore necessario ad attuare gli interventi per garantire la sicurezza e salvaguardia degli impianti per il periodo di

LUCCHINI

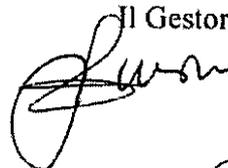
mantenimento in stand-by degli stessi sarà garantito da un sistema provvisorio composto da una caldaia e da un surriscaldatore mobile, alla cui installazione si procederà nel mese di luglio 2014 e che entrerà in funzione contestualmente alla messa in riscaldamento della batteria.

La localizzazione spaziale e funzionale del sistema caldaia-surriscaldatore è riportata nell'estratto planimetrico riportato in Allegato 2, mentre in Allegato 3 sono riportate le principali caratteristiche tecniche di tale impianto.

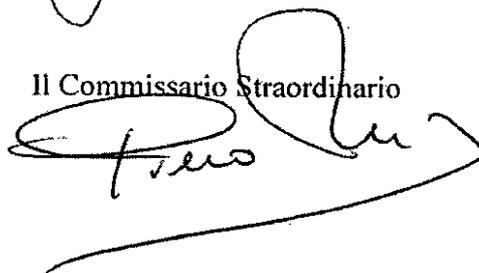
La presente comunicazione vale anche quale comunicazione di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione ai sensi dell'art. 29 nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Distinti saluti

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



Il Commissario Straordinario



Prot. ECO_2014_237

ALLEGATO 1

Verbale controllo ordinario ARPAT 03.06.2014



ARPAT

Agenzia regionale
per la protezione ambientale
della Toscana

ARPAT - Area Vasta Centro

Settore Rischio Industriale

via Ponte alle Mosse, 211 - 50144 Firenze

tel. 055.32061 - fax 055.3206218

PEC: arpat.protocollo@postacert.toscana.it

www.arpat.toscana.it - urp@arpat.toscana.it

p.iva 04686190481

Prot Eco 216/14

del 3/6/2014

- originale
- copia per conoscenza
- minuta per archivio
- unico originale agli atti

N. Prot.

cl. PB 01 17.07/1.

del

a mezzo: PEC, FAX, AR, ecc.

VERBALE DI CONTROLLO ORDINARIO

ai sensi dell'art. 29-*decies* comma 4. D.Lgs.152/06

AUTORIZZAZIONE DVA-DEC-0000127-GAB del 18/04/2013

Stabilimento Lucchini S.p.A. di Piombino (LI)

Verbale di svolgimento di attività ispettiva

Handwritten signatures and initials:

- Top right: A large signature with a long horizontal stroke.
- Middle right: A signature with a large 'B'.
- Bottom right: A signature with a large 'B'.
- Bottom left: A signature with a large 'A'.
- Bottom center: A signature with a large 'H'.
- Bottom right: A signature with a large 'B'.

Pagina 1 di 4



Organizzazione con Sistema di
gestione certificato da CERMET
Secondo la norma
UNI EN ISO 9001:2008
Registrazione n. 3198-A

Regione Toscana





Verbale di attività ispettiva del 3 giugno 2014

Il giorno 3 giugno 2014 alle ore 10:00, il Gruppo Ispettivo di seguito individuato, costituito ai sensi del comma 3 dell'articolo 29-*decies* del decreto legislativo 152/06 e s.m.i., ha svolto l'attività di verifica documentale per il proseguimento del controllo ordinario svolto nelle giornate del 7-8-9 aprile 2014. Il Gruppo Ispettivo è composto dai seguenti funzionari:

Annarosa Scarpelli	ARPAT – Settore Rischio Industriale
Stefano Baldacci	ARPAT – Settore Rischio Industriale
Massimiliano Londi	ARPAT – Dipartimento Piombino-Elba
Lorella Brillì	ARPAT – Dipartimento Piombino-Elba
Maura Bracalari	ARPAT – Dipartimento Piombino-Elba

Per la società Lucchini sono presenti:

Andrea Guglielmini	Responsabile Area Ecologia
Lisa Chiappelli	Area Ecologia
Francesca Batistini	Area Ecologia
Riccardo Monzani	Themas s.r.l., consulente

Sono intervenuti inoltre :

Paolo Santo	Responsabile Servizi Tecnici di Stabilimento
Eleonora Cecchini	Servizi Tecnici di Stabilimento

L'attività ispettiva odierna è volta a verificare le misure di sicurezza ambientale nella situazione di marcia degli impianti nella odierna configurazione e per raccogliere alcuni chiarimenti a seguito della precedente attività ispettiva dell'aprile 2014.

Andrea Guglielmini riferisce sullo stato di funzionamento e sull'assetto attuale degli impianti. Riferisce che il 24 aprile 2014 è stato messo in stand-by l'altoforno (AFO-4). La cosiddetta "carica bianca" potrà permettere la ripartenza dell'altoforno e degli impianti ad esso collegati in un breve lasso di tempo.

Fermi sono anche l'acciaieria e l'impianto Red Iron.

La cokeria invece è attiva; i tempi di distillazione sono stati portati dai canonici 17/17.5h a 24h.

Attivi sono anche i treni di laminazione che stanno lavorando il materiale messo a terra nei mesi precedenti.

Il gestore afferma che gli impianti AFO e ACC sono da considerarsi "temporaneamente in stand-by" e non richiedono interventi particolari od operazioni straordinarie.

Paolo Santo riferisce che i gasometri sono tre: di acciaieria, d'altoforno e di cokeria. Tutti i gasometri sono scollegati dalla rete gas e sono tenuti in padding di azoto con piattello e membrana che non toccano terra.

La manutenzione della rete gas "cok" è comunque garantita perché la rete non è mai stata messa fuori servizio. Le reti gas ACC e AFO attualmente sono state bonificate, tenute in pressione con azoto e scollegate dal circuito.



Riguardo alla gestione delle torce del gas COK il gestore specifica che dal 24 aprile 2014 i quantitativi di gas prodotti sono molto inferiori ai valori di progetto e le quantità di gas inviate alle torce risultano molto inferiori ai quantitativi massimi comunicati ad ISPRA.

Relativamente ai sistemi di monitoraggio in continuo in esercizio, il GI richiede di acquisire informazioni sullo stato di implementazione della UNI EN 14181 o eventuali ulteriori interventi di taratura mensile effettuati in riferimento ai criteri previsti dall'allegato VI alla parte V del D.lgs.152/06 e s.m.i, oltre ad eventuali interventi di adeguamento sulle piattaforme di campionamento dei fumi dai camini.

Il gestore riferisce che con Prot. ECO 181/2014 in data 30 aprile 2014 è stata inviata ad ISPRA e ad ARPAT e p.c. al MATTM una relazione dal titolo "valutazione IAR per la strumentazione di monitoraggio in continuo" prodotta dalla ditta incaricata di condurre le analisi alla batteria 45 forni (cokeria).

Il gestore riferisce di effettuare le tarature mensile degli strumenti ancora in funzione (cokeria) come da decisione interna.

Riguardo alla non idoneità di alcune piattaforme per il campionamento delle emissioni in aria, il gestore riferisce in particolare che la cokeria ha ripristinato le condizioni di sicurezza della piattaforma dell'Ecologico Cokeria, che non risulta possibile ampliare le dimensioni dei "terrazzini di lavoro" previsti dalla specifica Delibera di Giunta Regionale Toscana e che non è disponibile ancora la valutazione da parte di Ecosanitas della rappresentatività del punto di emissione dal punto di vista fluidodinamico.

Si acquisiscono n°6 rapporti di prova del 3 marzo 2014 per la caratterizzazione dei reflui degli scarichi finali come da PMC in cinque dei quali è risultato un superamento dei limiti sul parametro boro. Per quanto attiene il superamento dei limiti del parametro fenoli in fogna 5 rilevato in data 8 aprile 2014 si acquisiscono n°3 rapporti di prova datati 23, 26 e 27 maggio 2014 che attestano il rientro sotto soglia del valore di concentrazione di fenoli nello scarico finale della fogna 5.

Il gestore riferisce che il problema che aveva causato il superamento dei fenoli era dovuto alla crisi della colonia batterica dell'impianto WTP che è stato già risolto all'interno di un intervento complessivo di ottimizzazione dell'impianto stesso.

Ad esito della attività ispettiva odierna risulta allegata al presente verbale la documentazione descritta nella tabella seguente.

Allegato	Descrizione Documento	file	Formato
1	n°6 rapporti di prova del 3 marzo 2014 per la caratterizzazione dei reflui degli scarichi finali (superamenti di boro)	6	pdf
2	n°3 rapporti di prova datati 23, 26 e 27 maggio 2014 che attestano il rientro sotto soglia del valore di concentrazione di fenoli nello scarico finale della fogna 5	1	pdf

In relazione alla documentazione richiesta durante la giornata del 3 giugno 2014:

- copia dei rapporti di taratura degli strumenti analizzatori in continuo sui punti di emissione cokeria 0201 e 0204
- evidenza della manutenzione effettuata sulle tre reti di distribuzione gas nei mesi di aprile e maggio 2014



Lucchini si impegna a trasmettere i relativi riscontri tramite posta elettronica certificata ad ARPAT Settore Rischio Industriale entro il 9 giugno 2014.

Alle ore 14:00 è terminata l'attività di controllo in epigrafe.
Il presente verbale, viene letto, confermato e sottoscritto in tre originali dai presenti

Piombino, 3 giugno 2014

Per il Gruppo Ispettivo

Bruno Bonicci
Mat
Stefano Boloceri
Renzo Breda

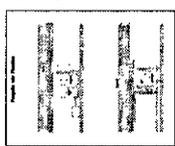
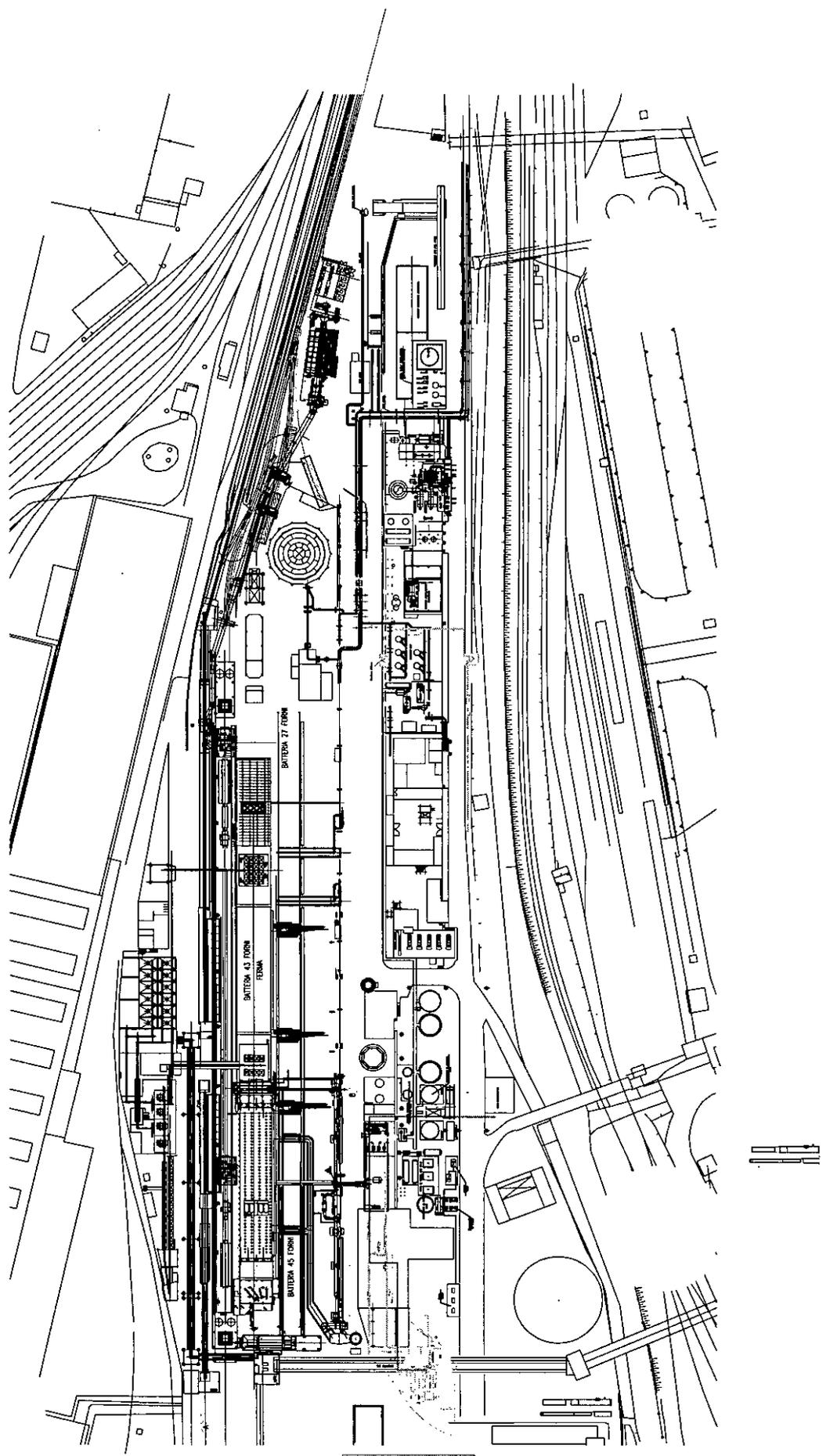
Per la Società Lucchini Spa in A.S.

Roberto Pelli
Pierluigi Maroni
Renzo
Alfredo

Prot. ECO_2014_237

ALLEGATO 2

Planimetria con localizzazione impianto

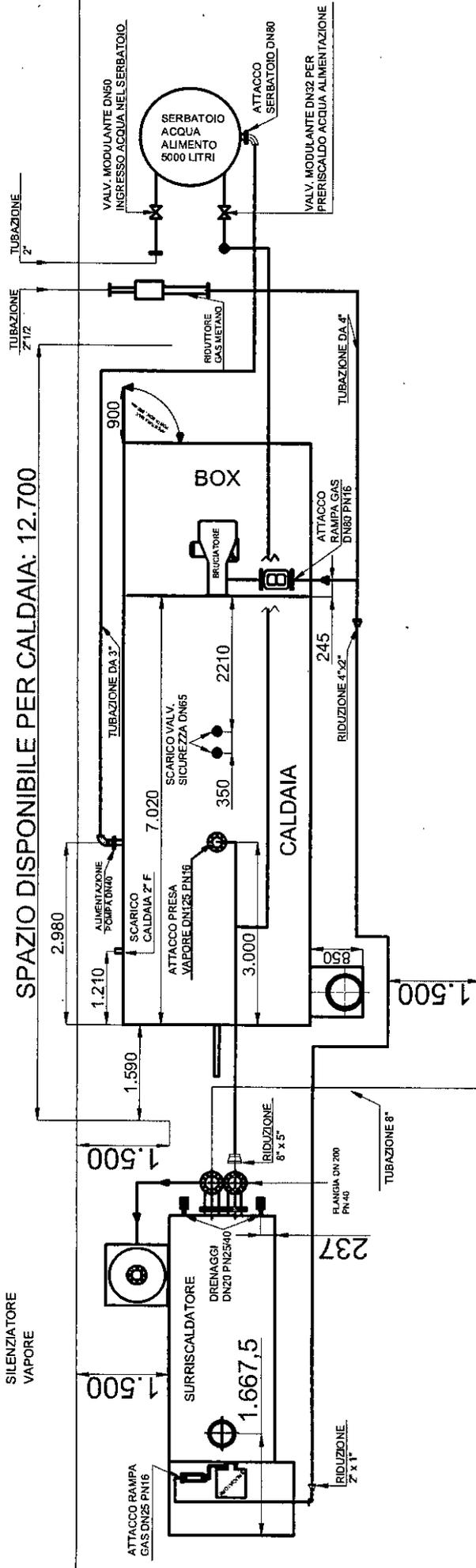


LUCCHESE S.p.A. - Via S. Felice 10 - 51012 Lucca (PI) - Tel. 0585/22111	
COK Nuova cella per produzione vapore per area sottoprodotti Uscite: cavi, ventilatori e impianto acqua	48790
CANTIERE PROGETTO	48790

Prot. ECO_2014_237

ALLEGATO 3

Caratteristiche tecniche impianto



LINEA UTILITY CLIENTE

DESCRIZIONE	
CONSUMO METANO CALDAIA:	550 Nm ³ /h
CONSUMO METANO SURRISCALDATORE:	80 Nm ³ /h
CONSUMO ACQUA CALDAIA:	7.000 LT
EMISSIONI BRUCIATORI:	< 200 mg/m ³ NOx

DIMENSIONI INGOMBRO SERBATOIO	
LUNGHEZZA:	2.712 mm
LARGHEZZA:	1.700 mm
ALTEZZA:	3.088 mm

DIMENSIONI INGOMBRO GENERATORE	
LUNGHEZZA:	10.670 mm
LARGHEZZA:	3.000 mm
ALTEZZA:	3.210 mm
PESO:	200 q.li
Ø CAMMINO:	500 mm - N°2/3 PEZZI DA 3 MT CAD.
POTENZA ELETTRICA INSTALLATA:	28 KW
ALIMENTAZIONE QUADRO ELETTRICO:	380V 3F+N+T

DIMENSIONI INGOMBRO SURRISCALDATORE	
LUNGHEZZA:	5.980 mm
LARGHEZZA:	2.000 mm
ALTEZZA:	2.660 mm
PESO:	70 q.li
Ø CAMMINO:	350 mm - N°1 PEZZO DA 6 MT
POTENZA ELETTRICA INSTALLATA:	6 KW
ALIMENTAZIONE QUADRO ELETTRICO:	380V 3F+N+T

Data disegno	Commitfente	Titolo	
Revisione	Via	POSIZIONAMENTO CALDAIA - SURRISCALDATORE - SERBATOIO	
Data revisione	Città		
Disegnatore	AutoCAD LT 02		

Disegno di proprietà della ditta CALDAIE MELGARI. E' vietata la riproduzione e la divulgazione a terzi senza esplicita autorizzazione secondo i termini di legge.

CALDAIE MELGARI

Via Arti e Mestieri, 9 - GADESCO P/D. (CR)
Tel 0372/830441 - Fax 0372/818347

DGpostacertificata

Da: lucchiniasecologia@pec.lucchini.com
Inviato: martedì 17 giugno 2014 09:39
A: aia@pec.minambiente.it; dva-IV@minambiente.it;
dgsalvanguardia.ambientale@pec.minambiente.it
Cc: protocollo.ispra@ispra.legalmail.it
Oggetto: Lucchini spa in A.S. DEC-MIN 127/13 Comunicazione caldaia a vapore
Allegati: ECO_2014_237_I_AIA comunicazione caldaia vapore completa.pdf

Prot ECO 237/2014

Si trasmette, in allegato la documentazione relativa alla comunicazione in oggetto

Cordiali saluti

A. Guglielmini

Referente del Gestore