



STABILIMENTO DI TARANTO



Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare – D.G. Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali

E.prot DVA-2015-0017867 del 08/07/2015

Spett.le
Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare
DG Valutazioni Ambientali
Via C. Colombo, 44
00147 ROMA
aia@pec.minambiente.it

Spett.le
Commissione Istruttoria AIA-IPPC
Via Vitaliano Brancati, 48
00186 ROMA

Spett.le
Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale
Via V. Brancati, 48
00144 ROMA

Taranto: 08/07/2015
Ns. Rif.: DIR 226/15



Oggetto: DVA-DEC-2011-450 del 4/8/2011 di Autorizzazione Integrata Ambientale, come modificato dal Decreto di riesame DVA-DEC-2012-547 del 26/10/2012. Adempimenti previsti dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 – comma 3 art.2

In riferimento al D.P.C.M 14 marzo 2014 "Approvazione del piano delle misure e delle attività di tutela ambientale e sanitaria, a norma dell'articolo 1, commi 5 e 7, del decreto-legge 4 giugno 2013, n. 61, convertito, con modificazioni, dalla legge 3 agosto 2013, n. 89", si trasmette con la presente la proposta di miglioramento ambientale per le aree dello stabilimento ILVA S.P.A. di Taranto non contemplate dal decreto di riesame dell'A.I.A. DVA-DEC-0000547 del 26/10/2012, di cui al comma 3 art. 2 del suddetto decreto.

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA
via Appia SS km 648 - 74123 Taranto - tel. +39 099 4811 - fax +39 099 4812271 - telex 860049



Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 - 20151 Milano - tel. +39 02 300351 - fax +39 02 3003536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. - codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro Imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

La proposta è riportata in un documento articolato nelle seguenti parti:

- relazione generale descrittiva con individuazione delle aree produttive coinvolte e relative tabelle riepilogative degli interventi previsti;
- analisi del confronto tra le tecniche adottate nello stabilimento ILVA di Taranto e quanto previsto dalle linee guida sulle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) del Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005. Nel caso di attività non ricomprese nelle linee guida MTD si è fatto riferimento alla sezione "Executive Summary" dei documenti di riferimento sulle BAT (BREFs) di settore;
- lista interventi associabili a linee guida MTD/BREF;
- lista interventi non associabili a linee guida MTD/BREF, ma che possono produrre un miglioramento ambientale;
- richiamo della documentazione relativa alle modifiche non sostanziali di cui ai procedimenti ID 90/472, ID 90/599 e alla nota ILVA DIR.166/2014 del 23/04/2014;
- cronoprogrammi aggiornati degli interventi da realizzare di cui al punto precedente;
- elenco dei nuovi punti di emissione associati a tutti gli interventi presenti nelle proposta e relativo piano di monitoraggio.

In considerazione dell'estensione del file, lo stesso sarà trasmesso comunque su supporto informatico.

Distinti saluti

ILVA S.p.A.
In Amministrazione Straordinaria
Stabilimento di Taranto

Il Direttore
Ing. Ruggero Cola

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA
via Appia SS km 648 - 74123 Taranto - tel. +39 099 4811 - fax +39 099 4812271 - telex 860049



Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 - 20151 Milano - tel. +39 02 300351 - fax +39 02 30035536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 Int.vers. - codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158

Pec Direzione

Da: direzione.taranto <direzione.taranto@ilvapec.com>
Inviato: martedì 7 luglio 2015 16:51
A: ministero ambiente
Oggetto: Nota ILVA S.p.A. in A. S. DIR 226/2015
Allegati: Dir 226.pdf; All.Dir226_Piano_amb_art2_co3_Proposta_miglioramento.pdf

Priorità: Alta

Si invia in allegato quanto indicato in oggetto:

Cordiali saluti

ILVA S.p.a. - In Amministrazione Straordinaria
Stabilimento di Taranto
Il Direttore
Ing. Ruggero Cola



Proposta Organica di Miglioramento Ambientale per lo Stabilimento ILVA Spa di Taranto

D.P.C.M. 14.03.2014 (G.U. 08.05.2014), articolo 2 comma 3

Giugno 2015

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA
via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

STABILIMENTO DI TARANTO

**Proposta Organica di Miglioramento
Ambientale per lo Stabilimento ILVA Spa
di Taranto**

D.P.C.M. 14.03.2014 (G.U. 08.05.2014), articolo 2 comma 3

Giugno 2015

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA
via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

INDICE

Premessa	
Proposte di miglioramento – AREA LAMINAZIONE A CALDO	
Proposte di miglioramento – AREA LAMINAZIONE A FREDDO E ZINCATURA A CALDO	
Proposte di miglioramento – AREA RIVESTIMENTI TUBI E LAMIERE	
Proposte di miglioramento – AREA PRODUZIONE TUBI	
Proposte di miglioramento – ATTIVITA’ ASSOCIATE ALLE PRINCIPALI ...	
Allegati	



STABILIMENTO DI TARANTO

PREMESSA

Il presente documento contiene una Proposta Organica di miglioramento ambientale per le aree dello stabilimento ILVA S.P.A. di Taranto non contemplate dal decreto di riesame dell'A.I.A. DVA-DEC-0000547 del 26/10/2012 come previsto nel D.P.C.M. 14.03.2014 (G.U. 08.05.2014), articolo 2 comma 3:

“Ai fini del riesame previsto dal decreto di AIA del 26/10/2012 per le restanti aree ed attività dello stabilimento non considerate, non essendo presenti in merito le necessarie indicazioni nella proposta di piano del Comitato di esperti del 21/11/2013, ILVA S.p.A. dovrà presentare entro 12 mesi dall’entrata in vigore del decreto che approva il piano ambientale, una proposta organica di miglioramento ambientale. Tale proposta dovrà tenere conto anche delle modifiche di cui ai procedimenti ID 90/472 e ID 90/599 che sono da ritenersi conclusi”.

Per la realizzazione di tale Proposta Organica di miglioramento ambientale è stata condotta l’analisi del confronto tra le tecniche adottate nello stabilimento ILVA di Taranto e quanto previsto dalle linee guida sulle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) del Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005. I parametri ed i livelli emissivi delle linee guida MTD sono stati confrontati anche con quelli riportati nella sezione “Executive Summary” dei documenti di riferimento sulle BAT (BREF) di settore. Nel caso di attività non ricomprese nelle linee guida MTD si è fatto riferimento alla sezione “Executive Summary” dei documenti di riferimento sulle BAT (BREFs) di settore. Conseguentemente sono stati individuati quegli interventi che, seppur non riconducibili direttamente ad una delle tecniche riportate nelle linee guida MTD o BREF, potranno produrre benefici da un punto di vista ambientale.

Nel presente documento vengono altresì richiamate, in allegato-4, le seguenti domande di modifica non sostanziale di cui:

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA
via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

- ai procedimenti ID 90/472 “Modifiche non sostanziali area a freddo” e ID 90/599 “Modifiche non sostanziali cicli rivestimento lamiera (impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV)” che il Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (MATTM) ha ritenuto conclusi come riportato nella nota DVA-2014-0016401 del 28/05/2014;
- alla nota ILVA DIR.166/2014 del 23/04/2014 che il MATTM ha rinviato a quanto previsto dall’art. 2, comma 3, del succitato D.P.C.M. ritenendo la proposta in esso contenuta assorbente rispetto alla modifica non sostanziale presentata

e dei quali si riportano in allegato-5 i cronoprogrammi aggiornati.



STABILIMENTO DI TARANTO

PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO

Di seguito è riportata la sintesi delle proposte di miglioramento ambientale previsti per lo stabilimento di Taranto, suddivisi per area operativa.

□ LAMINAZIONE A CALDO

Nell'ambito del decreto di A.I.A. DVA-DEC-0000450 del 23.08.2011 al paragrafo 4.6 "Laminazione a caldo", le attività relative alla laminazione a caldo comprendono i tre treni di laminazione di cui due (TNA/1 e TNA/2) per la produzione di coils ed uno (TLA) per la produzione di lamiere.

Al fine di individuare gli interventi oggetto della prescrizione riportata in premessa, è stata effettuata l'analisi del confronto tra le tecniche adottate nello stabilimento ILVA di Taranto e quanto previsto dalle linee guida sulle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) del Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005. I parametri ed i livelli emissivi delle linee guida MTD sono stati confrontati anche con quelli riportati nella sezione "Executive Summary" del documenti di riferimento sulle BAT (BREF) di settore, ossia il "Ferrous Metals Processing Industry" del dicembre 2001 nel quale sono descritte le attività della laminazione a caldo.

Dal confronto delle tabelle riportate in allegato-1 è scaturita la seguente necessità di intervento di cui la scheda specifica contenente la situazione iniziale, la descrizione dell'intervento, i benefici ambientali attesi ed il crono programma di realizzazione è riportata in allegato-2.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Laminazione a caldo/ Treno nastri 2	Laminazione a caldo (4.6 – pag. 130)	TN-1	Installazione filtri a tessuto spianatrice FNA/2	Allegato-2.1



STABILIMENTO DI TARANTO

Inoltre, di seguito vengono indicati gli ulteriori interventi che a seguito dell'analisi condotta, seppur non riconducibili direttamente ad una delle tecniche riportate nel BREF, potranno produrre benefici ambientali. In allegato-3 vengono riportate la schede specifiche d'intervento.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Laminazione a caldo/ Treno nastri 2	Laminazione a caldo (4.6 – pag. 130)	TN-2	Collegamento idraulico FNA/2 a impianto trattamenti acque TUL/2	Allegato-3.1
Produzione lamiera		PL-1	Stazione di lavaggio pezzi	Allegato-3.2
		PL-2	Aspirazione e filtrazione emissioni ossitaglio zona 2	Allegato-3.3
		PL-3	Aspirazione e filtrazione emissioni ossitaglio zona SOITAAB	Allegato-3.4
		PL-4	Aspirazione e filtrazione emissioni ossitaglio zona 1	Allegato-3.5

In allegato-6 è riportata la lista dei nuovi punti di emissione convogliata in atmosfera che scaturiranno dagli interventi con la relativa proposta di monitoraggio.



STABILIMENTO DI TARANTO

□ **LAMINAZIONE A FREDDO E ZINCATURA**

Nell'ambito del decreto di A.I.A. DVA-DEC-0000450 del 23.08.2011 sono descritte ai paragrafi:

- a. 4.8 “Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico”, le attività relative alla laminazione a freddo che comprendono la produzione dei laminati piani a freddo per la produzione di prodotti decapati, laminati a freddo e rivestiti partendo dai coils prodotti nel ciclo di produzione laminati piani a caldo;
- b. 4.9 “Zincatura a caldo”, le attività di rivestimento dei nastri di acciaio con zinco mediante immersione in una vasca al fine di ottenere prodotti con particolari caratteristiche di resistenza alla corrosione.

Al fine di individuare gli interventi oggetto della prescrizione riportata in premessa, si è dapprima effettuata l'analisi aggiornata del confronto tra le tecniche adottate nello stabilimento ILVA di Taranto e quanto previsto:

- a. nella sezione “Executive Summary” del documento di riferimento sulle BAT, ossia il BREF “Ferrous Metal Processing Industry” del dicembre 2001 nel quale sono descritte le attività di laminazione a freddo, queste ultime non essendo previste nelle linee guida MTD di cui al D.M. 31/01/2005;
- b. dalle linee guida sulle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) del Decreto Ministeriale 31 Gennaio 2005. I parametri ed i livelli emissivi delle linee guida MTD sono stati confrontati anche con quelli riportati nella sezione “Executive Summary” del documenti di riferimento sulle BAT (BREF) di settore, ossia il “Ferrous Metals Processing Industry” del dicembre 2001 nel quale sono descritte le attività di zincatura.

Dal confronto delle tabelle riportate in allegato-1 è scaturita la seguente necessità di intervento di cui la scheda specifica contenente la situazione iniziale, la descrizione



STABILIMENTO DI TARANTO

dell'intervento, i benefici ambientali attesi ed il crono programma di realizzazione è riportata in allegato-2.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Laminatoio a freddo	Laminazione a freddo (4.8 – pag. 136)	LF-1	Oliatrice elettrostatica	Allegato-2.2

Inoltre, di seguito vengono indicati gli ulteriori interventi che a seguito dell'analisi condotta, seppur non riconducibili direttamente ad una delle tecniche riportate nel BREF, potranno produrre benefici ambientali. In allegato-3 vengono riportate la schede specifiche d'intervento.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Laminatoio a freddo	Laminazione a freddo (4.8 – pag. 136)	LF-2	Studio fattibilità aspirazione e abbattimento con filtri a manica zona aspi svolgitori DEC-1 e DEC-2	Allegato-3.6
		LF-3	Modifica sistema di abbattimento fumi acidi impianti di decapaggio	Allegato-3.7
		LF-4	Chiusura cassoni locale oil-cellar Tandem	Allegato-3.8

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

□ **PRODUZIONE TUBI**

Nell'ambito del decreto di A.I.A. DVA-DEC-0000450 del 23.08.2011 al paragrafo 4.11 "Produzione tubi", le attività relative alla produzione tubi di diverso diametro con particolari caratteristiche di resistenza a sollecitazioni fisico-chimiche relative a ciascun campo di utilizzo partendo dai coils e dalle lamiere prodotti nel ciclo di produzione laminati piani a caldo.

Le attività di produzione tubi non sono contemplate né nelle linee guida MTD né in un BREF di settore, pertanto gli interventi che a seguito dell'analisi condotta sono stati individuati e che potranno produrre benefici ambientali sono riportati in allegato-3.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Produzione tubi	Produzione tubi (4.12 – pag. 157)	TU-1	Sistema di captazione ed abbattimento fumi zona CUT-OFF 1-2 e Tagliapiastrine c/o TUL1	Allegato-3.9
		TU-2	Nuovo impianto di aspirazione emissioni fumi imbastitrici postazione RIPI-CUTOFF1 c/o TUL2	Allegato-3.10

In allegato-6 è riportata la lista dei nuovi punti di emissione convogliata in atmosfera che scaturiranno dagli interventi con la relativa proposta di monitoraggio.



STABILIMENTO DI TARANTO

□ RIVESTIMENTO TUBI E LAMIERE

Nell'ambito del decreto di A.I.A. DVA-DEC-0000450 del 23.08.2011 al paragrafo 4.12 "Rivestimento tubi e lamiera", sono riportate le attività relative ai rivestimenti per conferire ai prodotti particolari caratteristiche di resistenza alla corrosione, in funzione dei diversi impieghi a cui essi sono destinati.

Al fine di individuare gli interventi oggetto della prescrizione riportata in premessa, si è dapprima effettuata l'analisi aggiornata del confronto tra le tecniche adottate nello stabilimento ILVA di Taranto e quanto previsto nella sezione "Executive Summary" del documento di riferimento sulle BAT, ossia il BREF "Surface Treatment using Organic Solvents" dell'agosto 2007 nel quale sono descritte anche le attività di rivestimento di materiali metallici come tubi e lamiera, queste ultime non essendo previste nelle linee guida MTD di cui al D.M. 31/01/2005.

Dal confronto delle tabelle riportate in allegato-1 è scaturita la seguente necessità di intervento di cui la scheda specifica contenente la situazione iniziale, la descrizione dell'intervento, i benefici ambientali attesi ed il crono programma di realizzazione è riportata in allegato-2.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Rivestimento tubi	Rivestimento tubi e lamiera (4.12 - pag. 157)	RV-1	Installazione sistema riduzione emissioni overspray RIV3	Allegato-2.3

Inoltre, di seguito vengono indicati gli ulteriori interventi che a seguito dell'analisi condotta, seppur non riconducibili direttamente ad una delle tecniche riportate nel BREF, potranno produrre benefici ambientali. In allegato-3 vengono riportate la schede specifiche d'intervento.

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Rivestimento tubi	Rivestimento tubi e lamiera (4.12 - pag. 157)	RV-2	Realizzazione di nuovo impianto di "peeling" e "brushing" c/o RIV2	Allegato-3.11

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA
via Appia SS km 648 - 74123 Taranto - tel. +39 099 4811 - fax +39 099 4812271 - telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 - 20151 Milano - tel. +39 02 300351 - fax +39 02 30035536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. - codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

In allegato-6 è riportata la lista dei nuovi punti di emissione convogliata in atmosfera che scaturiranno dagli interventi con la relativa proposta di monitoraggio.

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

□ ATTIVITA' ASSOCIATE ALLE PRINCIPALI

Nell'ambito del decreto di A.I.A. DVA-DEC-0000450 del 23.08.2011 al paragrafo 4.14 "Attività associate alle principali", le attività associate a quelle di produzione principali riguardano attività di servizio come:

- Produzione gas tecnici;
- Servizi di stabilimento: officine, distribuzione energie, infermeria, laboratori, servizi vari.

La produzione dei gas tecnici comprende la generazione di azoto, ossigeno e argon utilizzati rispettivamente come inertizzante, nelle acciaierie per l'affinazione della ghisa ed in altoforno per l'arricchimento del vento caldo iniettato a livello tubiere, nei trattamenti termici di acciaieria.

ILVA, con nota ECO.28 del 16.06.2008 (acquisita con protocollo DSA-2008-1117596 del 25.06.2008 dalla Direzione per la Salvaguardia Ambientale del Ministero dell'Ambiente e della Difesa del Territorio e del Mare) ha presentato:

- a. Modifica al Ciclo di produzione Gas Tecnici concernente la realizzazione di due nuovi impianti:
 - un impianto per la produzione di ossigeno, azoto e argon;
 - un impianto per la generazione di idrogeno e recupero di anidride carbonica.
- b. Modifica delle attività di laboratorio concernenti:
 - Produzione di coke metallurgico da impianto pilota di cokefazione;
 - Produzione di agglomerato da impianto pilota di sinterizzazione;
 - Laboratorio campionamenti e controlli materiali di processo.

Le attività associate alle principali sopra descritte non sono contemplate né nelle linee guida MTD né in un BREF di settore pertanto gli interventi che a seguito dell'analisi condotta sono stati individuati e che potranno produrre benefici ambientali sono riportati in allegato-3.



STABILIMENTO DI TARANTO

Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda	
Produzione gas tecnici	Produzione gas tecnici (4.14 – pag. 179)	PG-1	Rifacimento bacini di contenimento centraline olio compressori	Allegato-3.12	
		PG-2	Recupero fumi olio	Allegato-3.13	
Energia	Distribuzione energie (4.14 – pag. 179)	EN-1	Bonifica e demolizione Sala pompe antincendio ubicata al III ° Sporgente marittimo (Zona IMA)	Allegato-3.14	
		EN-2	Bonifica delle apparecchiature della palazzina ex SES	Allegato-3.15	
		EN-3	Bonifica e demolizione Ex Stazione di pompaggio OCD III° Sporgente Impianti Marittimi (IMA)	Allegato-3.16	
		EN-4	Bonifica serbatoio S1 contenente OCD	Allegato-3.17	
		EN-5	Scoibentazione tubazione OCD 3° Sporgente zona Impianti Marittimi (IMA)	Allegato-3.18	
Officina meccanica	Officina (4.14 – pag. 179)	OM-1	Installazione impianto di disoleazione statico in zona lingottiere OME/CCO	Allegato-3.19	
Officina carpenteria		CA-1	Nuovo impianto di aspirazione officina carpenteria	Allegato-3.20	
Officina binaristi		CA-2	Realizzazione di un lavaggio mezzi reparto binaristi	Allegato-3.21	
Officina PON/STR		CA-3	Realizzazione di un lavaggio mezzi reparto PON/STR	Allegato-3.22	
		CA-4	Impianto aspirazione gas scarico mezzi officina RIL	Allegato-3.23	
Officina elettrica		OF-1	Installazione c/o la zona "Ripristino Magneti" del reparto OFE/MEL di un impianto per l'aspirazione e la filtrazione di fumi/vapori/polveri derivanti dai processi di lavorazione degli elettromagneti con convogliamento a camino	Allegato-3.24	
		OF-2	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi con convogliamento a camino	Allegato-3.25	
		OF-3	Installazione di una cabina di aspirazione e filtrazione per l'attività di lavorazione e demolizione bobinaggio	Allegato-3.26	
		OF-4	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi e polveri con convogliamento a camino	Allegato-3.27	
Laboratori		Laboratori (4.14 – pag. 179)	LB-1	Adozione sistemi di abbattimento vapori organici/inorganici lungo tubi di espulsione cappe chimiche	Allegato-3.28
			LB-2	Installazione impianto aspirazione presso LAB CAM/PTM	Allegato-3.29
Depositi temporanei		Deposito temporaneo (9.6.2 - pag. 944)	DT-1	Adeguamento depositi temporanei – gestione acque meteoriche e di dilavamento	Allegato-3.30
			DT-2	Depositi temporanei rifiuti da scarico motospazzatrici	Allegato-3.31

In allegato-6 è riportata la lista dei nuovi punti di emissione convogliata in atmosfera che scaturiranno dagli interventi con la relativa proposta di monitoraggio.

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-1

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158

CONFRONTO "Linee guida MTD (BREF Ferrous Metals Processing Industry) - ILVA TARANTO Attività di laminazione a caldo"

Linee guida MTD (Decreto 31 gennaio 2005)						BREF FMPI (Dicembre 2001) - Executive summary			AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' ALLE MTD			
Rif. MTD	Pag.	Descrizione Linee guida MTD	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Pag.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note

Laminazione a caldo (Hot Rolling)

5.4.1 - Condizionamento semilavorato	220	Adozione delle seguenti tecniche alla scaratura tramite macchinario fisso:																
		Sistema di captazione delle emissioni e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto o mediante elettrofiltro a secco o ad umido (nel caso di fumi molto umidi)	polvere	mg/Nm3	con filtro a tessuto: ≤ 20 con elettrofiltro: ≤ 50	Tali tecniche sono applicabili ai nuovi impianti con macchinario fisso e non sono applicabili per operazioni manuali di scaratura.	iii	split view on dust level: fabric filter <5 <20 split view on dust level: electrostatic precipitator < 10 20 - 50		9.2.1.5.1 - Condizionamento bramme	20		Presenza di un solo sistema di scaratura bramme con macchinario fisso dotato di sistema di captazione e depolverazione mediante filtro a tessuto con convogliamento in atmosfera dell'aeriforme.	E655 (2013): 4,12 E655/bis (2013): 0,88 -5,73	Tale attività è fisicamente eseguita presso le colate continue.	Adottata		
		Trattamento delle acque derivanti dalla filtrazione ad umido per la separazione dei solidi											Le scaglie derivanti dalla scricatura meccanica vengono raccolte e recuperate nel ciclo produttivo.			Adottata		
		Adozione di sistema di captazione delle emissioni che si verificano durante la molatura tramite sistema fisso e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto	polvere	mg/Nm3	≤ 20	Tale tecnica è applicabile ai nuovi impianti con macchinario fisso e non è applicabile per operazioni manuali di molatura		split view on dust level: < 5 < 20		9.2.1.5.1 - Condizionamento bramme	20	Presenza di sistema di scaratura bramme con macchinario fisso dotato di sistema di captazione e depolverazione mediante filtro a tessuto con convogliamento in atmosfera dell'aeriforme.		Tale attività è fisicamente eseguita presso le colate continue.	Adottata			
		Per i nuovi forni di riscaldamento, in fase progettuale, possono essere considerate una combinazione delle seguenti tecniche:																
		Adozione di bruciatori radianti sulla volta del forno, che per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NOx più bassi										Tutti i forni sono dotati di bruciatori Low-NOx, di tipologie diverse. In particolare si hanno: - bruciatori superiori, posizionati sulla volta, di tipologia bruciatori radianti che, per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NOx ridotti; - bruciatori posizionati sulle pareti (frontali o laterali) tipologia a fiamma lunga, a basso NOx. In questi bruciatori la stabilizzazione della combustione avviene nelle condizioni di esercizio (il forno è oltre i 900°C) quando l'intero volume di reazione, che è opportunamente miscelato, viene a trovarsi in condizioni idonee per il sostenersi delle reazioni di combustione, venendo così a mancare i picchi di temperatura e di zone non stechiometriche che sono alla base della formazione degli NOx; - bruciatori di tipologia rigenerativi/flameless sul forno 3 del treno lamiera.			Adottata			
		Adozione di idonee misure costruttive volte ad incrementare la durata del materiale refrattario, riducendone la possibilità di danneggiamento										I materiali refrattari utilizzati hanno elevate proprietà di isolamento.			Adottata			
		Adozione, per i forni a marcia discontinua, di refrattari a bassa massa termica in modo da ridurre le perdite legate all'accumulo di energia ed i tempi necessari per l'avviamento del forno										Per tutti i forni sono adottati il sistema di supporti (longheroni) al fine di ridurre i fenomeni di raffreddamento localizzato (skidmark). Inoltre tutti i longheroni sono dotati di supporti (cavalieri), per ridurre la dissipazione termica tra longherone e bramma sia per una riduzione dell'area di contatto sia per una ridotta conducibilità termica.			Adottata			
		Adozione di misure (ad es. supporti a bassa dissipazione di temperatura detti "cavalieri", guide inclinate nei forni a longheroni, sistemi di compensazione) per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale in riscaldamento (skid marks), dovuti al contatto del materiale stesso con i sistemi di supporto all'interno del forno																
		Adozione di un sistema di controllo della combustione. In particolare, il controllo del rapporto aria/combustibile è necessario per regolare la qualità della combustione, poiché assicura la stabilità della fiamma ed una combustione completa. Inoltre più il rapporto aria/combustibile è vicino a quello stechiometrico, più il combustibile è sfruttato in modo efficiente e più sono basse le perdite energetiche nei fumi				Un sistema di controllo della combustione può essere applicabile anche agli impianti esistenti.						Tutti i forni di riscaldamento sono dotati di sistema di controllo della combustione che è attuato mediante diverse tipologie di controllo: - controllo della temperatura e controllo del rapporto aria/gas, tra loro interconnessi e del tipo ad "aria comanda" ovvero il regolatore di temperatura comanda la valvola dell'aria comburente ed il regolatore del rapporto aria/gas comanda la valvola del gas e la valvola dell'aria comburente. - controllo pressione forno e bilanciamento temperatura uscita fumi camino, tra loro interconnessi. Si evidenzia che il forno 3 del treno lamiera ha una tipologia di controllo della combustione diversa, in quanto dotato di bruciatori rigenerativi che operano a coppie, alternativamente come bruciatore ed estrattore fumi.			Adottata			
		Riduzione delle sezioni di passaggio dei materiali in ingresso ed in uscita dal forno (riduzione apertura porte, adozione di porte multi-segmento, etc), in modo da ridurre le perdite energetiche dovute alla fuoriuscita dei fumi e l'ingresso di aria esterna nel forno				La riduzione dell'apertura porte, ossia il mantenimento di una minima apertura delle porte necessaria per il caricamento del materiale da riscaldare, può essere operata anche sugli impianti esistenti.						Su tutti i forni di riscaldamento viene operata la riduzione delle sezioni e/o dei tempi di passaggio delle bramme in rifornimento/sfornamento.			Adottata			

CONFRONTO "Linee guida MTD (BREF Ferrous Metals Processing Industry) - ILVA TARANTO Attività di laminazione a caldo"

Linee guida MTD (Decreto 31 gennaio 2005)						BREF FMPI (Dicembre 2001) - Executive summary			AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' ALLE MTD																																															
Rif. MTD	Pag.	Descrizione Linee guida MTD	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Pag.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note																																												
5.4.2 - Riscaldamento del semilavorato	221 - 224	<p>Scelta del tipo di combustibile per il riscaldamento dei forni (in funzione della disponibilità) ai fini della riduzione delle emissioni di SO₂. In un ciclo integrato possono essere utilizzati i gas di recupero siderurgici (gas di cokeria, gas di altoforno, gas di acciaieria), a volte miscelati con gas naturale. Nel caso di utilizzo del gas di cokeria, quest'ultimo può essere sottoposto, ove possibile, ad un processo di desolforazione presso gli impianti di produzione (cokerie).</p>	SO ₂	mg/Nm ³	<p>- Gas naturale: SO₂ ≤ 100 mg/Nmc - Miscela di gas di recupero siderurgici con gas natu rale: SO₂ ≤ 400 mg/Nmc - Gas di recupero siderurgici (Gas coke desolforato, gas di altoforno e gas di acciaieria): SO₂ ≤ 800 mg/Nmc - Olio combustibile (S < 1%): SO₂ ≤ 1700 mg/Nmc</p>		iv			9.2.1.5.2 - Riscaldamento bramme TNA e TLA	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	TNA: E715, E721 TLA: E753/1-2-3-4-5	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th rowspan="2">gas</th> <th colspan="2">2013</th> <th colspan="2">2014</th> </tr> <tr> <th>valore</th> <th>valore</th> <th>valore</th> <th>valore</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E715</td> <td>mg/Nm³</td> <td>coke</td> <td>211,67</td> <td>243,67</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E715</td> <td>mg/Nm³</td> <td>metano</td> <td>23,8</td> <td>5,43</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E721</td> <td>mg/Nm³</td> <td>coke</td> <td>239,37</td> <td>218,64</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E721</td> <td>mg/Nm³</td> <td>metano</td> <td>6,02</td> <td>6,92</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E753</td> <td>mg/Nm³</td> <td>metano</td> <td>22,02</td> <td>16,08</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Camino	u.m.	gas	2013		2014		valore	valore	valore	valore	E715	mg/Nm ³	coke	211,67	243,67			E715	mg/Nm ³	metano	23,8	5,43			E721	mg/Nm ³	coke	239,37	218,64			E721	mg/Nm ³	metano	6,02	6,92			E753	mg/Nm ³	metano	22,02	16,08			Adottata		
		Camino											u.m.				gas	2013		2014																																										
														valore	valore	valore		valore																																												
		E715											mg/Nm ³	coke	211,67	243,67																																														
E715	mg/Nm ³	metano	23,8	5,43																																																										
E721	mg/Nm ³	coke	239,37	218,64																																																										
E721	mg/Nm ³	metano	6,02	6,92																																																										
E753	mg/Nm ³	metano	22,02	16,08																																																										
<p>I combustibili liquidi sono in particolare utilizzati in caso di indisponibilità dei combustibili gassosi.</p>	Non pertinente																																																													
<p>Recupero del calore dei fumi di combustione per pre riscaldare all'interno dei forni continui, attraverso una zona di preriscaldamento, il materiale caricato nei forni. In fase progettuale, può essere prevista all'interno del forno una zona di preriscaldamento del materiale caricato, in modo da assicurare un adeguato recupero di calore dai fumi di combustione.</p>	Adottata																																																													
<p>Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente. I sistemi recuperativi sono costituiti da scambiatori di calore, installati prima dell'immissione in atmosfera dei fumi di combustione, che consentono il trasferimento del calore continuamente dai fumi caldi all'aria comburente in ingresso, o da bruciatori che hanno questi scambiatori già incorporati singolarmente. Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente fino a 600°C. I sistemi rigenerativi sono costituiti da due scambiatori di calore (rigeneratori) contenenti, ad esempio, materiale ceramico: mentre un rigeneratore viene riscaldato per contatto diretto con i fumi caldi della combustione, l'altro ancora caldo riscalda l'aria comburente. Dopo un certo periodo il processo è invertito scambiando i flussi. Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente più elevate (superiori a 600°C).</p>	Adottata																																																													
<p>In alternativa e ove vi è la necessità di vapore per il laminato a caldo, può essere possibile che il calore recuperato dai fumi di combustione sia utilizzato per la produzione di vapore o altro.</p>	Non pertinente																																																													
<p>Adozione di bruciatori a basso NO_x (low-NO_x). I bruciatori low-NO_x sono progettati per ridurre il livello delle emissioni di NO_x. I principali criteri di progettazione su cui tali bruciatori si basano sono: riduzione della temperatura di picco della fiamma, riduzione del tempo di permanenza nella zona ad alta temperatura e riduzione della disponibilità di ossigeno nella zona di combustione. Il preriscaldamento dell'aria comburente, che è una tecnica applicata, ove possibile, per aumentare l'efficienza energetica dei forni (e quindi per abbassare il consumo di combustibile e le emissioni degli altri inquinanti di un processo di combustione), comporta concentrazioni di NO_x più elevate nelle emissioni dei forni che ne sono dotati.</p>	NO _x	mg/Nm ³	<p>Le prestazioni raggiungibili con tale tecnica in condizioni normali sono le seguenti:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>T preriscaldamento aria comburente</th> <th>NO_x (mg/Nmc) (O₂ 3%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>< 200 °C</td> <td>< 400</td> </tr> <tr> <td>300 °C</td> <td>fino a 450</td> </tr> <tr> <td>400 °C</td> <td>fino a 600</td> </tr> <tr> <td>500 °C</td> <td>fino a 800</td> </tr> <tr> <td>700 °C</td> <td>fino a 1500</td> </tr> <tr> <td>800 °C</td> <td>fino a 2300</td> </tr> <tr> <td>900 °C</td> <td>fino a 3500</td> </tr> <tr> <td>1000 °C</td> <td>fino a 5300</td> </tr> </tbody> </table>	T preriscaldamento aria comburente	NO _x (mg/Nmc) (O ₂ 3%)	< 200 °C	< 400	300 °C	fino a 450	400 °C	fino a 600	500 °C	fino a 800	700 °C	fino a 1500	800 °C	fino a 2300	900 °C	fino a 3500	1000 °C	fino a 5300	Sugli impianti esistenti risulterebbe possibile convertire i bruciatori convenzionali in bruciatori a basso NO _x modificando i diffusori. I forni di riscaldamento non funzionano in condizioni stabili durante l'avviamento e lo spegnimento; durante queste fasi, i livelli emissivi possono aumentare, così come pure quando i bruciatori operano a portate inferiori a quelle di targa (in funzione dell'apporto calorico richiesto)	250 - 400	(3% O ₂) without air pre-heating reported NO _x reduction potential of about 65 % compared to conventional.	9.2.1.5.2 - Riscaldamento bramme TNA	640 ⁽¹⁾	1 - con temperatura di preriscaldamento dell'aria comburente di 500° C	<p>Tutti i forni sono dotati di bruciatori Low-NO_x, di tipologie diverse. In particolare si hanno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bruciatori superiori, posizionati sulla volta, di tipologia bruciatori radianti che, per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NO_x ridotti; - bruciatori posizionati sulle pareti (frontali o laterali) tipologia a fiamma lunga, a basso NO_x. <p>In questi bruciatori la stabilizzazione della combustione avviene nelle condizioni di esercizio (il forno è oltre i 900°C) quando l'intero volume di reazione, che è opportunamente miscelato, viene a trovarsi in condizioni idonee per il sostenersi delle reazioni di combustione, venendo così a mancare i picchi di temperatura e di zone non stechiometriche che sono alla base della formazione degli NO_x; - bruciatori di tipologia rigenerativa/rameless sul forno 3 del treno lamiera.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th colspan="2">2013</th> <th colspan="2">2014</th> </tr> <tr> <th>valore</th> <th>valore</th> <th>valore</th> <th>valore</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E715</td> <td>mg/Nm³</td> <td>120,47</td> <td>235,92</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E721</td> <td>mg/Nm³</td> <td>203,98</td> <td>407,95</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Camino	u.m.	2013		2014		valore	valore	valore	valore	E715	mg/Nm ³	120,47	235,92			E721	mg/Nm ³	203,98	407,95			Adottata										
T preriscaldamento aria comburente			NO _x (mg/Nmc) (O ₂ 3%)																																																											
< 200 °C	< 400																																																													
300 °C	fino a 450																																																													
400 °C	fino a 600																																																													
500 °C	fino a 800																																																													
700 °C	fino a 1500																																																													
800 °C	fino a 2300																																																													
900 °C	fino a 3500																																																													
1000 °C	fino a 5300																																																													
Camino	u.m.	2013		2014																																																										
		valore	valore	valore	valore																																																									
E715	mg/Nm ³	120,47	235,92																																																											
E721	mg/Nm ³	203,98	407,95																																																											
9.2.1.5.2 - Riscaldamento bramme TLA	360	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th colspan="2">2013</th> <th colspan="2">2014</th> </tr> <tr> <th>valore</th> <th>valore</th> <th>valore</th> <th>valore</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E753</td> <td>mg/Nm³</td> <td>122,17</td> <td>246,75</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Camino	u.m.	2013		2014		valore	valore	valore	valore	E753	mg/Nm ³	122,17	246,75																																														
Camino	u.m.	2013			2014																																																									
		valore	valore	valore	valore																																																									
E753	mg/Nm ³	122,17	246,75																																																											

CONFRONTO "Linee guida MTD (BREF Ferrous Metals Processing Industry) - ILVA TARANTO Attività di laminazione a caldo"

Linee guida MTD (Decreto 31 gennaio 2005)							BREF FMPI (Dicembre 2001) - Executive summary			AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' ALLE MTD		
Rif. MTD	Pag.	Descrizione Linee guida MTD	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Pag.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note
		Adozione della carica calda o della laminazione diretta. In tal modo può essere sfruttato il contenuto termico residuo dei prodotti semilavorati provenienti dalla colata continua, caricandoli ancora caldi nei forni di riscaldamento, riducendo i tempi di stoccaggio del materiale. La laminazione diretta, rispetto alla carica calda, prevede temperature di inforamento più elevate.				L'applicabilità di queste tecniche è possibile per i nuovi stabilimenti in quanto è strettamente legata al layout degli impianti, dal momento che è necessario che la colata continua ed i forni di riscaldamento siano vicini. Inoltre queste tecniche possono essere applicate solo se la qualità superficiale è tale da non richiedere il condizionamento del semilavorato e solo se i programmi produttivi tra la colata continua e l'impianto di laminazione a caldo possono essere adeguatamente coordinati.							L'applicabilità della MTD è possibile per i nuovi stabilimenti			Non applicabile		
5.4.3 Discagliatura	225	Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di discagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando è effettivamente necessario ed il volume d'acqua è quindi adattato alla necessità.					v			5.3.6 Laminazione a caldo			Al passaggio del materiale, rilevato da sensori, le valvole dell'acqua vengono attivate per ridurre il consumo.			Adottata		
5.4.4 - Laminazione	225	Adozione di una delle seguenti tecniche per ridurre le perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbizzatore al treno finitore: utilizzo del Coil Box (e del Coil Recovery Furnace). Nel Coil Box, il prodotto intermedio che esce dal treno sbizzatore viene avvolto in un coil, che successivamente viene posizionato su un dispositivo di avvolgimento, avvolto ed inviato al treno finitore. Nel caso di brevi rallentamenti della linea a valle del Coil Box, il coil può rimanere in attesa per un tempo maggiore; inoltre nel caso di interruzioni lunghe il coil può essere conservato nei cosiddetti forni di recupero del calore "Coil Recovery Furnace", dove viene ripristinata la temperatura di laminazione.				L'utilizzo del Coil Box, che consente una distribuzione di temperatura lungo la barra di trasferimento più uniforme e che implica l'utilizzo di carichi minori per la laminazione al treno finitore, determina tuttavia un fabbisogno aggiuntivo di energia legato alle fasi di avvolgimento e svolgimento del coil e di riscaldamento nel Coil Recovery Furnace. La riduzione dei consumi energetici è minore nel confronto con impianti di laminazione in cui il tempo di esposizione all'aria della barra di trasferimento non è elevato. L'utilizzo del Coil Box può portare ad un peggioramento della qualità del prodotto per effetto di un aumento dei difetti superficiali ed inoltre possono esserci effetti di riduzione della capacità produttiva del laminatoio. Questa tecnica può essere applicata ai laminatoi semicontinui per la produzione nastri e se le condizioni impiantistiche e di prodotto lo permettono.	v					I due treni nastri adibiti alla produzione di coils, sono impianti di produzione continui, con tempi di esposizione all'aria (della barra di trasferimento), ridotti attraverso l'utilizzo della laminazione in accelerazione e con tipologie di prodotti sensibili alle difettosità superficiali (materiale per superfici esposte e curate, latta). Pertanto, la tipologia d'impianto è tale da non consentire l'applicazione né di coil box (e del coil recovery furnace) né di scudi termici.			Non applicabile			
		utilizzo degli scudi termici sulle tavole di trasferimento. La tavola a rulli di trasferimento dal treno sbizzatore al treno finitore può essere equipaggiata ove possibile con scudi termici per ridurre le perdite di temperatura del materiale mentre è trasportato e per diminuire la differenza di temperatura tra la testa e la coda del materiale in ingresso al treno finitore.				Gli scudi termici comportano un rischio più elevato di difetti superficiali in quanto viene favorita la formazione di scaglie a seguito della temperatura più elevata a cui viene mantenuta la barra di trasferimento; inoltre gli scudi termici comportano costi di gestione molto elevati, in quanto possono essere danneggiati facilmente dalle barre di trasferimento incurvate. Inoltre per gli impianti esistenti l'utilizzo di scudi termici non risulterebbe possibile in quanto le tavole a rulli esistenti potrebbero non sopportare le maggiori temperature ed inoltre la riduzione dei consumi energetici non giustifica gli elevati costi di installazione e gestione. L'utilizzo di scudi termici non è possibile ove sono richieste, per motivi metallurgici, temperature più basse al treno finitore.												
5.4.4 - Laminazione (Treno finitore)	226	spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici con trattamento delle acque al sistema di depurazione delle acque di laminazione. Tale sistema permette di abbattere alla fonte le eventuali emissioni di particolato.				Nei laminatoi che operano a bassa velocità e/o con aree superficiali del prodotto ridotte, le emissioni sono già limitate, e quindi non è necessaria l'adozione di tali sistemi di abbattimento.	v						Viene effettuato lo spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici e le relative acque sono avviate al sistema di trattamento unitamente a tutte le acque che vanno a contatto con il materiale durante la fase di laminazione a caldo.			Adottata		
		sistema di captazione dell'aeriforme alle gabbie del treno finitore (in particolare le ultime gabbie) con depolverazione tramite filtri a tessuto. Per aeriformi particolarmente umidi, in alternativa ai filtri a tessuto, può essere adottato un sistema di abbattimento ad umido.	polvere	mg/Nm ³	≤ 20											Non adottata in quanto è applicata la tecnica di cui al precedente punto		

CONFRONTO "Linee guida MTD (BREF Ferrous Metals Processing Industry) - ILVA TARANTO Attività di laminazione a caldo"

Linee guida MTD (Decreto 31 gennaio 2005)						BREF FMPI (Dicembre 2001) - Executive summary			AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' ALLE MTD				
Rif. MTD	Pag.	Descrizione Linee guida MTD	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Pag.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note	
5.4.4 - Laminazione (Splanatura nastri)	226	Adozione di un sistema di captazione e depolverazione mediante filtri a tessuto per la riduzione delle emissioni di polveri che possono derivare dalla splanatura dei nastri.	polvere	mg/Nm³	≤ 20		v	split view on dust level: < 5 < 20		9.2.1.6 - Finitura nastri	40	E728/a-b	Sistema di trattamento con cicloni	E728/a (2013): 2.13 E728/b (2013): 0.72 E728/a (2014): 3.89 E728/b (2014): 3.8		Parzialmente adottata		Le prestazioni della tecnica adottata di abbattimento con cicloni consentono valori di emissioni in atmosfera compresi nel range previsto dal BREF.	
5.4.4 - Laminazione (Raffreddamento)	v	utilizzo di sistemi di raffreddamento ad acqua separati e funzionanti in circuiti chiusi					v						Gli impianti di raffreddamento indiretto operano in circuito chiuso.			Adottata			
5.4.4 - Laminazione (Trattamento acque e prevenzione inquinamento acque da idrocarburi)	228	riduzione del consumo e dello scarico dell'acqua utilizzando, per quanto possibile, circuiti a ricircolo			Rapporti di ricircolo > 95% sono raggiungibili		v						I valori di ricircolo delle acque trattate in circuiti chiusi sono superiori al 95%.			Adottata			
		trattamento delle acque di processo contenenti scaglie ed olio e riduzione dell'inquinamento negli effluenti utilizzando una combinazione appropriata di singole unità di trattamento, come ad esempio fosse scaglie, vasche di sedimentazione, filtri, torri di raffreddamento.	SS Oil Fe Crtot Ni Zn	mg/l	solidi sospesi: ≤ 20 mg/l olio: ≤ 5 mg/l Fe: ≤ 10 mg/l Cr tot: ≤ 0.5 mg/l Ni: ≤ 0.5 mg/l Zn: ≤ 2 mg/l				< 20 < 5 < 10 < 0.2 < 0.2 < 2	5.3.6 Laminazione a caldo	≤ 20 < 5 ≤ 10 ≤ 0.2 ≤ 0.2 ≤ 2			Il trattamento delle acque derivanti dalle attività di laminazione avviene con una combinazione di tecniche che comprendono il loro convogliamento nelle fosse scaglie e trattamenti di sedimentazione, disoleazione, filtrazione e raffreddamento.			Adottata		
		riciclo nel processo siderurgico o vendita per altri riutilizzi delle scaglie di laminazione derivanti dagli impianti di trattamento dell'acqua						v			9.6.4.7 Attività di recupero nell'industria siderurgica delle scaglie di laminazione e messa in riserva per la produzione di materia prima secondaria			E' attuato il recupero delle scaglie di laminazione a valle dei trattamenti della fossa scaglie.			Adottata		
		disidratazione ed idoneo smaltimento dei fanghi oleosi					v			PROT. 4/U/11-12-2014 SUB COMMISSARIO ILVA			Prescrizione UP1: gestione dei rifiuti costituiti da fanghi e residui di filtrazione negli impianti centralizzati di disidratazione fanghi	I rifiuti/fanghi oleosi raccolti sono disidratati in un impianto centralizzato (Area 12) per il loro smaltimento.			Adottata		
		accurata manutenzione di tenute, guarnizioni, pompe, ecc...;					v										Adottata		
		utilizzo di idonei cuscinetti per i cilindri di lavoro e di appoggio ed adozione di indicatori di perdita sulle linee di lubrificazione						v							Reduction in oil consumption by 50-70 %			Adottata	
raccolta e trattamento delle acque di drenaggio;						v			5.3.6 Laminazione a caldo				Eventuali drenaggi vengono convogliati alla fossa scaglie e subiscono trattamenti di sedimentazione, disoleazione, filtrazione e raffreddamento.			Adottata			
5.4.4 - Laminazione (Tornerie cilindri)	227	utilizzo di sgrassatori a base d'acqua, fin quando è tecnicamente accettabile in funzione del grado di pulizia richiesto; nel caso di utilizzo di solventi organici, sono da preferire quelli privi di cloro;					vi						La pulizia viene eseguita meccanicamente senza l'utilizzo di solventi.			Non pertinente (attività non esercita nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)			
		trattamento, ove possibile, dei fanghi di molatura tramite separazione magnetica, per recuperare le particelle metalliche e consentirne il successivo avvio a riciclo/recupero;					vi						Sono presenti dei separatori magnetici per i fanghi di rettificazione per il recupero della frazione metallica.			Adottata			
		smaltimento appropriato dei rifiuti derivanti dalle lavorazioni (ad es. grasso rimosso dai cuscinetti, mole consumate, residui di molatura, cilindri di laminazione consumati, etc.);					vi							I residui contenenti olio e grasso delle mole di rettificazione vengono avviati a smaltimento.			Adottata		

Ancheta	Trono Nastri 2		Trono Nastri 1		Produzione Laminiera	
	2013	2014	2013	2014	2013	2014
Scorie Siderurgiche	7.9307	6.1402	0.9101	0.908	0.0072	0.0038
Inceneritori	0.2021	0.2305	0.2828	0.2020	0.0067	0.1806
Forno	0.4078	0.2828	0.2228	0.0020	0.1978	1.2023
Trono Nastri	0.0004	0.0014	0.0007	0.0041	0.0006	0.0011
Nastri	0.0021	0.0047	0.013	0.027	0.0048	0.0107
Zinco	0.0003	0.0044	0.0405	0.0167	0.0221	0.278

CONFRONTO "BREF Ferrous Metals Processing Industry/ Linee guida MTD - ILVA TARANTO Attività di laminazione a freddo

Bref Ferrous Metals Processing Industry (Dicembre 2001) - Executive summary							AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF																																																																							
Rif. n°BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note																																																																					
Decoiling (Deavvolgimento)	viii	Water curtains followed by waste water treatment in which the solids are separated and collected for reuse of iron content											Non adottata in quanto è applicata la tecnica di cui al successivo punto																																																																							
		Exhaust systems with treatment of extracted air by fabric filters and recycling of collected dust.								Le fasi di spianatura nastro e preparazione nastro in entrata sono dotate di sistemi di aspirazione e convogliamento a camino delle emissioni, nonché di abbattimento tramite filtri a maniche.			Adottata																																																																							
Pickling (Decapaggio)	viii	General measures to reduce acid consumption and waste acid generation as described in Chapter A.4.2.2.1. should be applied as far as possible, especially the following techniques:											Adottata																																																																							
		Prevention of steel corrosion by appropriate storage and handling, cooling etc.								Il rotolo lavorato al decapaggio proviene dai treni di laminazione a caldo ed è caratterizzato dalla presenza superficiale di ossidi di ferro che rappresentano una protezione alla corrosione.			Adottata																																																																							
		Reduction of load on pickling step by mechanical pre-descaling in a closed unit, with an extraction system and fabric filters	Polveri				9.2.1.7.1 - Decapaggio 9.2.1.7.1 - Rigenerazione acido cloridrico	E712: 25 E714: 30		Le emissioni derivanti dalle attività di spianatura e preparazione dei nastri in entrata al decapaggio sono aspirate, trattate con filtri a tessuto e convogliate in atmosfera mediante i camini E712 e E714.	<table border="1"> <tr><th colspan="3">2013</th></tr> <tr><th>Camino</th><th>u.m.</th><th>polvere</th></tr> <tr><td>E712</td><td>mg/Nm³</td><td>1,62</td></tr> <tr><td>E714</td><td>mg/Nm³</td><td>2,38</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><th colspan="3">2014</th></tr> <tr><th>Camino</th><th>u.m.</th><th>polvere</th></tr> <tr><td>E712</td><td>mg/Nm³</td><td>0,68</td></tr> <tr><td>E714</td><td>mg/Nm³</td><td>0,23</td></tr> </table>	2013			Camino	u.m.	polvere	E712	mg/Nm³	1,62	E714	mg/Nm³	2,38	2014			Camino	u.m.	polvere	E712	mg/Nm³	0,68	E714	mg/Nm³	0,23	Adottata																																																
		2013																																																																																		
		Camino	u.m.	polvere																																																																																
		E712	mg/Nm³	1,62																																																																																
E714	mg/Nm³	2,38																																																																																		
2014																																																																																				
Camino	u.m.	polvere																																																																																		
E712	mg/Nm³	0,68																																																																																		
E714	mg/Nm³	0,23																																																																																		
Use of electrolytic pre-pickling								E' applicata la tecnica di cui al precedente punto.				Non adottata in quanto è applicata la tecnica di cui al precedente punto																																																																								
Use of modern, optimised pickling facilities (spray or turbulence pickling instead of dip pickling)									La tecnica adottata è quella ad immersione; l'applicazione di altre tecniche richiederebbe lo stravolgimento della sezione di impianto.				Non applicabile																																																																							
Mechanical filtration and recirculation for lifetime extension of pickling baths.									Nei bagni di decapaggio sono presenti impurità da ossidi di ferro che vengono rimossi nell'impianto di rigenerazione dell'acido.				Adottata																																																																							
Side-stream ion-exchange or electro-dialysis (for mixed acid) or other method for free acid reclamation (described in Chapter D.6.9) for bath regeneration.									Tale tecnica non è pertinente perché associata all'adozione della attività inanzi descritta e denominata "Mixed acid pickling" che non è adottata nello stabilimento di Taranto.				Non pertinente (attività non presente nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)																																																																							
HCl pickling (Decapaggio con HCl)	viii	Reuse of spent HCl											Adottata																																																																							
		Regeneration of the acid by spray roasting or fluidised bed (or equivalent process) with recirculation of the regenerate; air scrubbing system as described in Chapter 4 for the regeneration plant; reuse of Fe2O3 by-product	Dust HCl SO2 CO CO2 NO	mg/Nm³	20 - 50 2 - 30 50 - 100 150 180000 300 - 370		9.2.1.7.1 - Decapaggio 9.2.1.7.1 - Rigenerazione acido cloridrico	40 ⁽¹⁾ 250 ⁽²⁾	1 - E704, E708, E709; 2 - E704	L'HCl viene rigenerato mediante arrostitimento con ricircolo del materiale rigenerato e i sottoprodotti di Fe2O3 vengono riutilizzati all'esterno.	<table border="1"> <tr><th colspan="7">2013</th></tr> <tr><th>Camino</th><th>u.m.</th><th>polvere</th><th>HCl</th><th>CO</th><th>CO2</th><th>NOx</th></tr> <tr><td>E704/C</td><td>mg/Nm³</td><td>2,62</td><td>8,22</td><td>71,92</td><td>7,33</td><td>112,83</td></tr> <tr><td>E708/C</td><td>mg/Nm³</td><td>1,33</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>E708/D</td><td>mg/Nm³</td><td>2,44</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> <table border="1"> <tr><th colspan="7">2014</th></tr> <tr><th>Camino</th><th>u.m.</th><th>polvere</th><th>HCl</th><th>CO</th><th>CO2</th><th>NOx</th></tr> <tr><td>E704/C</td><td>mg/Nm³</td><td>0,68</td><td>3,35</td><td>188</td><td>6,02</td><td>181,83</td></tr> <tr><td>E708/C</td><td>mg/Nm³</td><td>1,56</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>E708/D</td><td>mg/Nm³</td><td>0,34</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	2013							Camino	u.m.	polvere	HCl	CO	CO2	NOx	E704/C	mg/Nm³	2,62	8,22	71,92	7,33	112,83	E708/C	mg/Nm³	1,33					E708/D	mg/Nm³	2,44					2014							Camino	u.m.	polvere	HCl	CO	CO2	NOx	E704/C	mg/Nm³	0,68	3,35	188	6,02	181,83	E708/C	mg/Nm³	1,56					E708/D	mg/Nm³	0,34					Adottata		SOx non monitorati poiché non previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA.
		2013																																																																																		
Camino	u.m.	polvere	HCl	CO	CO2	NOx																																																																														
E704/C	mg/Nm³	2,62	8,22	71,92	7,33	112,83																																																																														
E708/C	mg/Nm³	1,33																																																																																		
E708/D	mg/Nm³	2,44																																																																																		
2014																																																																																				
Camino	u.m.	polvere	HCl	CO	CO2	NOx																																																																														
E704/C	mg/Nm³	0,68	3,35	188	6,02	181,83																																																																														
E708/C	mg/Nm³	1,56																																																																																		
E708/D	mg/Nm³	0,34																																																																																		
Totally enclosed equipment or equipment fitted with hoods and scrubbing of extracted air.	Dust HCl	mg/Nm³	10 - 20 2 - 30						Gli impianti di rigenerazione sono dotati di sistemi di aspirazione e convogliamento a camino delle emissioni, nonché di sistemi di abbattimento ad umido tramite lavaggio ad anelli.	<table border="1"> <tr><th colspan="3">2013</th></tr> <tr><th>Camino</th><th>u.m.</th><th>HCl</th></tr> <tr><td>E701</td><td>mg/Nm³</td><td>3,27</td></tr> <tr><td>E702</td><td>mg/Nm³</td><td>2,23</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><th colspan="3">2014</th></tr> <tr><th>Camino</th><th>u.m.</th><th>HCl</th></tr> <tr><td>E701</td><td>mg/Nm³</td><td></td></tr> <tr><td>E702</td><td>mg/Nm³</td><td>1,53</td></tr> </table>	2013			Camino	u.m.	HCl	E701	mg/Nm³	3,27	E702	mg/Nm³	2,23	2014			Camino	u.m.	HCl	E701	mg/Nm³		E702	mg/Nm³	1,53	Adottata		Polvere non monitorata poiché non previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA.																																															
2013																																																																																				
Camino	u.m.	HCl																																																																																		
E701	mg/Nm³	3,27																																																																																		
E702	mg/Nm³	2,23																																																																																		
2014																																																																																				
Camino	u.m.	HCl																																																																																		
E701	mg/Nm³																																																																																			
E702	mg/Nm³	1,53																																																																																		
H2SO4 Pickling (Decapaggio con H2SO4)	viii	Recovery of the free acid by crystallisation; air scrubbing devices for recovery plant.	H2SO4 SO2	mg/Nm³	5 - 10 8 - 20								Non pertinente (attività non presente nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)																																																																							
		Totally enclosed equipment or equipment fitted with hoods and scrubbing of extracted air	H2SO4 SO2	mg/Nm³	1 - 2 8 - 20					La tecnica di decapaggio con H2SO4 non è adottata nello stabilimento di Taranto.				Non pertinente (attività non presente nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)																																																																						
Mixed acid pickling (Decapaggio misto)	ix	Free acid reclamation (by side-stream ion exchange or dialysis)																																																																																		
		or acid regeneration - by spray roasting:	Dust HF NO2	mg/Nm³	< 10 < 2 < 200																																																																															
		- or by evaporation process:	HF NO2	mg/Nm³	< 2 < 100																																																																															
	ix	Enclosed equipment hoods and scrubbing, and additionally:																																																																																		
Scrubbing with H2O2, urea etc.		NOx HF	mg/Nm³	200 - 650 2 - 7					La tecnica di decapaggio misto non è adottata nello stabilimento di Taranto.																																																																											
or NOx suppression by adding H2O2 or urea to the pickling bath																																																																																				
		Alternative: use of nitric acid-free pickling plus enclosed equipment or equipment fitted with hoods and scrubbing.																																																																																		

Laminazione a freddo (Cold rolling)

CONFRONTO "BREF Ferrous Metals Processing Industry/ Linee guida MTD - ILVA TARANTO Attività di laminazione a freddo

Bref Ferrous Metals Processing Industry (Dicembre 2001) - Executive summary							AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF																													
Rif. n°BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note																											
Heating of acids (Riscaldamento degli acidi)	ix	Indirect heating by heat exchangers or, if steam for heat exchangers has to be produced first, by submerged combustion. Not using direct injection of steam.								Gli acidi sono riscaldati tramite ricircolo in scambiatori di calore.			Adottata																													
Minimization of waste water (Riduzione al minimo delle acque di scarico)	ix	Cascade rinsing systems with internal re-use of overflow (e.g. in pickling baths or scrubbing)					5.3.8	Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico		A valle del decapaggio è presente la fase di risciacquo del nastro con sistema a cascata con riutilizzo interno del traboccamento			Adottata																													
		Careful tuning and managing of the 'pickling-acid regeneration-rinsing' system.								Le caratteristiche di pH e conducibilità delle vasche di risciacquo sono costantemente monitorate; nel caso in cui tali valori superano quelli previsti viene reintegrata un'opportuna quantità di acqua demin e quella in eccesso inviata in appositi serbatoi per la successiva rigenerazione.			Adottata																													
Waste water treatment (Trattamento delle acque di scarico)	ix	Treatment by neutralisation, flocculation, etc., where acidic water blow-down from the system cannot be avoided.	SS Oil Fe Cr tot Ni Zn	mg/l	< 20 < 5 < 10 < 0.2 < 0.2 < 2		5.3.9	Zincatura		I reflui derivanti dall'impianto di rigenerazione dell'acido cloridrico vengono trattati presso l'impianto chimico-fisico che raccoglie anche le acque della zincatura.	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Analita</th> <th colspan="2">Chimico Fisico LAF media (mg/l)</th> </tr> <tr> <th>2013</th> <th>2014</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Solidi Sospesi</td> <td>8,92</td> <td>8,40</td> </tr> <tr> <td>Idrocarburi</td> <td>0,25</td> <td>0,15</td> </tr> <tr> <td>Ferro</td> <td>0,30</td> <td>0,17</td> </tr> <tr> <td>Cromo totale</td> <td>0,01</td> <td>0,02</td> </tr> <tr> <td>Nichel</td> <td>0,01</td> <td>0,01</td> </tr> <tr> <td>Zinco</td> <td>0,38</td> <td>0,29</td> </tr> <tr> <td>Stagno</td> <td>0,001</td> <td>0,01</td> </tr> </tbody> </table>	Analita	Chimico Fisico LAF media (mg/l)		2013	2014	Solidi Sospesi	8,92	8,40	Idrocarburi	0,25	0,15	Ferro	0,30	0,17	Cromo totale	0,01	0,02	Nichel	0,01	0,01	Zinco	0,38	0,29	Stagno	0,001	0,01	Adottata				
Analita	Chimico Fisico LAF media (mg/l)																																									
	2013	2014																																								
Solidi Sospesi	8,92	8,40																																								
Idrocarburi	0,25	0,15																																								
Ferro	0,30	0,17																																								
Cromo totale	0,01	0,02																																								
Nichel	0,01	0,01																																								
Zinco	0,38	0,29																																								
Stagno	0,001	0,01																																								
Emulsion systems (Sistemi di emulsione)	ix	Prevention of contamination by regular checking of seals, pipework etc. and leakage control.								Controllo periodico dei circuiti idraulici a servizio delle gabbie di laminazione durante le attività di manutenzione programmata.			Adottata																													
		Continuous monitoring of emulsion quality								La qualità dell'emulsione viene controllata effettuando un'analisi a turno.			Adottata																													
		Operation of emulsion circuits with cleaning and reuse of emulsion to extend lifetime.									Le emulsioni sono utilizzate tramite un circuito chiuso e vengono pulite con filtri magnetici (rimozione metalli) e schiumatori per la rimozione dell'olio idraulico. Le emulsioni vengono sostituite soltanto una volta all'anno.			Adottata																												
		Treatment of spent emulsion to reduce oil content, e.g. by ultrafiltration or electrolytic splitting						5.3.8	Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico		Le emulsioni esauste vengono trattate per mezzo di un impianto di ultrafiltrazione.			Adottata																												
Rolling and tempering (Laminazione e rinvenimento)	ix	Exhaust system with treatment of extracted air by mist eliminators (droplet separator)	Hydrocarbons	mg/Nm³	5 - 15		9.1.2.7.3 - Laminazione a freddo 9.2.1.7.5 - Temper	0,08	E703, E705, E743, E711	Gli aspiratori a servizio dei camini E703 e E705 garantiscono la riduzione dell'umidità nel locale al collar del treno di laminazione a freddo; l'aria aspirata attraverso dei setti separatori prima di essere emessa in atmosfera.	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th colspan="2">2013</th> <th colspan="2">2014</th> </tr> <tr> <th>valore</th> <th>s.l.r.</th> <th>valore</th> <th>s.l.r.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>703</td> <td>mg/Nm³</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> </tr> <tr> <td>705</td> <td>mg/Nm³</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> </tr> <tr> <td>711</td> <td>mg/Nm³</td> <td>s.l.r.</td> <td>s.l.r.</td> <td>fermo</td> <td>fermo</td> </tr> </tbody> </table> <p>s.l.r.= sotto limite rilevabilità</p>	Camino	u.m.	2013		2014		valore	s.l.r.	valore	s.l.r.	703	mg/Nm³	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.	705	mg/Nm³	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.	711	mg/Nm³	s.l.r.	s.l.r.	fermo	fermo	Adottata		
Camino	u.m.	2013		2014																																						
		valore	s.l.r.	valore	s.l.r.																																					
703	mg/Nm³	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.																																					
705	mg/Nm³	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.	s.l.r.																																					
711	mg/Nm³	s.l.r.	s.l.r.	fermo	fermo																																					
Degreasing (Sgrassatura)	x	Degreasing circuit with cleaning and reuse of the degreaser solution. Appropriate measures for cleaning are mechanical methods and membrane filtration as described in chapter A.4. Treatment of spent degreasing solution by electrolytic emulsion splitting or ultrafiltration to reduce the oil content; reuse of separated oil fraction; treatment (neutralisation etc.) of separated water fraction prior to discharge. Extraction system for degreasing fume and scrubbing								Nel ciclo di laminazione a freddo non viene effettuata la sgrassatura.			Non pertinente (attività non esercita nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)																													
Annealing furnaces (Forni di ricottura)	x	For continuous furnaces, low NOx burners.	NOx	mg/Nm³	250 - 400	without air pre-heating, 3 % O2. Reduction rates of 60 % for NOx (and 87 % for CO)	5.1.8.2.4 - Ricottura	400	E713	Non adottabile in quanto il laminatoio a freddo è dotato solo di ricottura statica (forni Ebner).	E713/bis (2013): 96,16 E713/ter (2013): 98,67 E713/bis (2014): 103,67 E713/ter (2014): 120,33		Non pertinente																													
		Combustion air pre-heating by regenerative or recuperative burners or Pre-heating of stock by waste gas.								Non adottabile in quanto il laminatoio a freddo è dotato solo di ricottura statica (forni Ebner).			Non pertinente																													
Finishing/ Oiling (Finitura/Oliatura)	x	Extraction hoods followed by mist eliminators and/or electrostatic precipitators or					5.1.8.2.5 - Temper			Presso l'aspo avvolgitore del temper è presente un sistema di aspirazione con cappa senza sistemi di abbattimento. L'impianto temper sarà oggetto di revamping con l'adozione della tecnica di cui al punto successivo "Electrostatic oiling".			Applicata																													
		Electrostatic oiling.					5.1.8.2.5 - Temper						Non adottata		SCHEDA INTERVENTO LF-1 (Allegato 2.2)																											
Leveling and welding (Spianatura e saldatura)	x	Extraction hoods with dust abatement by fabric filters	Dust	mg/Nm³	< 5 < 20					In questa sezione di impianto non vengono realizzate attività di spianatura lamiera.			Non pertinente																													

CONFRONTO "BREF Ferrous Metals Processing Industry/ Linee guida MTD - ILVA TARANTO Attività di laminazione a freddo

Bref Ferrous Metals Processing Industry (Dicembre 2001) - Executive summary							AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF				
Rif. n°BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note		
Cooling (machines etc.) (Raffreddamento (macchine, ecc.))		Separate cooling water systems operating in closed loops.								L'acqua di mare viene utilizzata essenzialmente per raffreddamenti indiretti in circuiti di tipo aperto, nei quali viene raffreddata, in appositi scambiatori di calore, l'acqua dolce o demineralizzata che circola nelle diverse sezioni degli impianti.			Adottata				
Roll shops (Lavorazioni a cilindri)	x	Refer to BATs listed for roll shops in hot rolling:															
		Use of water-based degreasing as far as technically acceptable for the degree of cleanliness required							Il lavaggio del nastro nella gabbia di laminazione consente anche la pulizia dei cilindri che quindi non necessitano di sgrassatura.				Non pertinente (attività non esercita nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)				
		If organic solvents have to be used, preference is to be given to non-chlorinated solvents.							Per la pulizia dei cilindri non vengono utilizzati prodotti contenenti solventi.				Non pertinente (attività non esercita nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)				
		Collection of grease removed from roll trunnions and proper disposal, such as by incineration							Il grasso derivante dagli alloggi di perni e cuscinetti viene raccolto ed inviato a smaltimento.					Adottata			
		Treatment of grinding sludge by magnetic separation for recovery of metal particles and recirculation into the steelmaking process.							E' applicata la separazione della parte liquida da quella solida di particelle metalliche.					Adottata			
		Disposal of oil- and grease-containing residues from grinding wheels, e.g. by incineration.							Eventuale produzione di residui contenenti olio e grasso delle mole di rettificazione vengono inviati a smaltimento.						Adottata		
		Deposition of mineral residues from grinding wheels and of worn grinding wheels in landfills.							Eventuale produzione di residui minerali delle mole di rettificazione e delle stesse mole logore vengono inviati a smaltimento.						Adottata		
		Treatment of cooling liquids and cutting emulsions for oil/water separation. Proper disposal of oily residues, e.g. by incineration.							Le emulsioni vengono inviate smaltimento.						Adottata		
		Treatment of waste water effluents from cooling and degreasing as well as from emulsion separation in the hot rolling mill water treatment plant.							Le emulsioni vengono inviate smaltimento.						Adottata		
Metallic by-products	x	Collection of scrap from cutting, heads and tails and recirculation into the metallurgical process						Il materiale ferroso derivante dalle lavorazioni viene recuperato.					Adottata				
		Recycling of steel and iron turnings into the steelmaking process.						E' effettuata la raccolta dei rottami (zincato e non zincato) derivanti dal taglio delle teste, code e rifi per riutilizzo nel processo metallurgico.					Adottata				

CONFRONTO "Linee guida MTD (BREF Ferrous Metals Processing Industry) - ILVA TARANTO Attività di zincatura"

Linee guida MTD (Decreto 31 gennaio 2005)							BREF FMPI (Dicembre 2001) - Executive summary			AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' ALLE MTD		
Rif. MTD	Pag.	Descrizione Linee guida MTD	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Pag.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note

Zincatura (Continuous Hot Dip Coating)

5.5.2.1 - Sgrassaggio	244	L'utilizzo della soluzione sgrassante in cascata, nel caso in cui lo sgrassaggio alcalino è direttamente connesso con lo stadio di pulitura elettrolitica. In particolare si ha che la soluzione alcalina utilizzata nello sgrassaggio elettrolitico può essere riciclata nello stadio contiguo di sgrassaggio non elettrolitico.				Tale tecnica è applicabile ai nuovi impianti, mentre l'applicazione su impianti esistenti è condizionata dalla disponibilità di spazio.	xiv						Le attività di sgrassaggio avvengono tramite spruzzaggio in ambiente confinato.			Adottata																
		Adozione di vasche di sgrassaggio coperte con estrazione e depurazione dell'aria estratta tramite scrubber o demister													Le vasche di sgrassaggio sono dotate di sistema di aspirazione, abbattimento ad umido e convogliamento a camino E751 per la zincatura 1 e E752 per la zincatura 2.			Adottata														
		Adozione di rulli strizzatori per ridurre il trascinamento della soluzione sgrassante tra le varie sezioni													A valle dell'impianto di sgrassatura sono presenti rulli strizzatori per eliminare i residui della soluzione di lavaggio.			Adottata														
5.5.2.2 - Trattamento termico	245 - 246	Adozione di bruciatori a basso NOx (low-NOx). I bruciatori low-NOx sono progettati per ridurre il livello delle emissioni di NOx. I principali criteri di progettazione su cui tali bruciatori si basano sono: riduzione della temperatura di picco della fiamma, riduzione del tempo di permanenza nella zona ad alta temperatura e riduzione della disponibilità di ossigeno nella zona di combustione. Il preriscaldamento dell'aria comburente, che è una tecnica applicata, ove possibile, per aumentare l'efficienza energetica dei forni (e quindi per abbassare il consumo di combustibile e le emissioni degli altri inquinanti di un processo di combustione), comporta concentrazioni di NOx più elevate nelle emissioni dei forni che ne sono dotati.	NOx	mg/Nm ³	Le prestazioni raggiungibili con tale tecnica in condizioni normali sono le seguenti: - emissioni convogliate di NOx al camino di convogliamento in atmosfera dei forni di combustione, in funzione della temperatura di preriscaldamento dell'aria comburente: T preriscaldamento aria comburente (O ₂ 3%) < 200 °C NOx (mg/Nmc) < 400 300 °C fino a 450 400 °C fino a 600 500 °C fino a 800 700 °C fino a 1500 800 °C fino a 2300 900 °C fino a 3500 1000 °C fino a 5300		250 - 400	(3% O ₂) without air pre-heating		9.2.1.8.2 - Zincatura a caldo/ Trattamento termico	550	E752 - E755	Nel forno della linea ZNC/1 sono installati bruciatori con tecnologia Dry Low NOx a bassa emissione di NOx. Nel forno della linea ZNC/2 sono installati bruciatori con tecnologia a bassa emissione di NOx.	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th>2013</th> <th>2014</th> </tr> <tr> <th>NOx</th> <th>NOx</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>752</td> <td>mg/Nm³</td> <td>239</td> <td>149,96</td> </tr> <tr> <td>755</td> <td>mg/Nm³</td> <td>36,55</td> <td>111,83</td> </tr> </tbody> </table>	Camino	u.m.	2013	2014	NOx	NOx	752	mg/Nm ³	239	149,96	755	mg/Nm ³	36,55	111,83		Adottata		
		Camino	u.m.	2013	2014																											
				NOx	NOx																											
		752	mg/Nm ³	239	149,96																											
755	mg/Nm ³	36,55	111,83																													
Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente	CO	mg/Nm ³	Tali tecniche possono essere previste in fase progettuale su nuovi impianti mentre su impianti esistenti la loro adozione può essere effettuata nel caso di sostanziali ammodernamenti e ove tecnicamente ed economicamente fattibile.		100 - 200			E' adottato il recupero dei gas di scarico.				<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th>2013</th> <th>2014</th> </tr> <tr> <th>CO</th> <th>CO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>752</td> <td>mg/Nm³</td> <td>92,5</td> <td>20,58</td> </tr> <tr> <td>755</td> <td>mg/Nm³</td> <td>21,64</td> <td>86,75</td> </tr> </tbody> </table>	Camino	u.m.	2013	2014	CO	CO	752	mg/Nm ³	92,5	20,58	755	mg/Nm ³	21,64	86,75		Adottata				
Camino	u.m.	2013	2014																													
		CO	CO																													
752	mg/Nm ³	92,5	20,58																													
755	mg/Nm ³	21,64	86,75																													
preriscaldamento del nastro												Il nastro subisce il pre-riscaldamento fino a circa 450 °C; successivamente, nella fase di mantenimento, si arriva ad una temperatura di 600-700 °C ed infine segue un raffreddamento finale a 452 °C.			Adottata																	
recupero del calore dei fumi di combustione per la produzione di vapore nel caso di fabbisogno per l'impianto di zincatura a caldo												Presso l'impianto di zincatura 1 il recupero del calore dei gas esausti avviene tramite due caldaie. L'adozione di tale tecnica presso l'impianto di zincatura 2 non risulta conveniente visti gli esigui volumi di gas prodotti.			Adottata																	
5.5.2.3 - Immersione del nastro nel bagno fuso (Zincatura)	246	Raccolta dei residui contenenti zinco (scoria, ecc.) e loro riciclo nell'industria dei metalli non ferrosi. Ad esempio parte dello zinco consumato finisce nella scoria che si forma sulla superficie del bagno fuso; tale scoria viene rimossa manualmente in quanto influenza negativamente la qualità del rivestimento del nastro.					xiv						Tali prodotti vengono recuperati e venduti a terzi.			Adottata																
5.5.2.4 - Galvannealing	247	Adozione di bruciatori a basso NOx (low-NOx). I bruciatori low-NOx sono progettati per ridurre il livello delle emissioni di NOx. I principali criteri di progettazione su cui tali bruciatori si basano sono: riduzione della temperatura di picco della fiamma, riduzione del tempo di permanenza nella zona ad alta temperatura e riduzione della disponibilità di ossigeno nella zona di combustione. Il preriscaldamento dell'aria comburente, che è una tecnica applicata, ove possibile, per aumentare l'efficienza energetica dei forni (e quindi per abbassare il consumo di combustibile e le emissioni degli altri inquinanti di un processo di combustione), comporta concentrazioni di NOx più elevate nelle emissioni dei forni che ne sono dotati.	NOx	mg/Nm ³	T preriscaldamento aria comburente (O ₂ 3%) < 200 °C NOx (mg/Nmc) < 400 300 °C fino a 450 400 °C fino a 600 500 °C fino a 800 700 °C fino a 1500 800 °C fino a 2300 900 °C fino a 3500 1000 °C fino a 5300		250 - 400	(3% O ₂) without air pre-heating					Le lavorazioni non sono eseguite nello stabilimento di Taranto.			Non pertinente (attività non esercita nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)																

CONFRONTO "Linee guida MTD (BREF Ferrrous Metals Processing Industry) - ILVA TARANTO Attività di zincatura"

Linee guida MTD (Decreto 31 gennaio 2005)							BREF FMPI (Dicembre 2001) - Executive summary			AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' ALLE MTD																										
Rif. MTD	Pag.	Descrizione Linee guida MTD	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Pag.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note																								
		Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente.				Tali tecniche possono essere previste in fase progettuale su nuovi impianti mentre su impianti esistenti la loro adozione può essere effettuata nel caso di sostanziali ammodernamenti e ove tecnicamente ed economicamente fattibile.							Le lavorazioni non sono eseguite nello stabilimento di Taranto.			Non pertinente (attività non esercita nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)																										
5.5.2.5 - Post-trattamenti	248	copertura della macchina di oliatura del nastro					xiv						Le oliatrici elettrostatiche installate sono coperte.			Adottata																										
		oliatura elettrostatica												Presso entrambe le linee di zincatura è adottata l'oliatura elettrostatica del nastro.			Adottata																									
		copertura dei bagni di processo								9.2.1.8.3 - Zincatura a caldo/ Post-trattamenti	Cr(Tot): 4,0 mg/Nm ³	E753, E756		<p>I bagni di processo (passivazione e fosfatazione) della linea ZNC/1 utilizzano la tecnica a spruzzo (spray squeeze) e sono dotati di copertura e di sistemi di aspirazione e abbattimento ad umido con convogliamento a camino.</p> <p>Nella linea ZNC/1 la passivazione è stata sostituita con una soluzione cromica esente da CrVI e fluoruri.</p> <p>La linea ZNC/2 è invece dotata di un trattamento di passivazione del tipo CrIII e/o Cr free. Non è necessaria una sezione di aspirazione poiché il sistema è dotato di due rulli spalmatori con un successivo ed immediato passaggio in forno per il fissaggio dei prodotti che non danno luogo a dispersione di materiali. Nella ZNC/2 non si effettua la fosfatazione.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Camino</th> <th rowspan="2">u.m.</th> <th colspan="2">Cr (tot)</th> </tr> <tr> <th>2013</th> <th>2014</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>753</td> <td>µg/Nm³</td> <td>23,42</td> <td>45,83</td> </tr> <tr> <td>756</td> <td>µg/Nm³</td> <td>12,55</td> <td>11,5</td> </tr> </tbody> </table>	Camino	u.m.	Cr (tot)		2013	2014	753	µg/Nm ³	23,42	45,83	756	µg/Nm ³	12,55	11,5	Adottata												
		Camino	u.m.	Cr (tot)																																						
				2013	2014																																					
753	µg/Nm ³	23,42	45,83																																							
756	µg/Nm ³	12,55	11,5																																							
riciclo della soluzione di passivazione del nastro d'acciaio zincato. La soluzione esausta viene di volta in volta scaricata ed inviata al sistema di depurazione acque o conferita all'esterno per il suo trattamento							xiv					Entrambe le linee di zincatura sono dotate di un sistema di ricircolo della soluzione utilizzata per la passivazione. I residui dell'acqua contaminata con la soluzione di passivazione di entrambe le linee sono convogliati in apposite cisternette e smaltite.			Adottata																											
riciclo della soluzione di fosfatazione del nastro d'acciaio zincato. La soluzione esausta viene di volta in volta scaricata ed inviata al sistema di depurazione acque o conferita all'esterno per il suo trattamento												Su entrambe le linee di zincatura non vi è impianto di fosfatazione.			Adottata																											
		utilizzo di rulli strizzatori per evitare i trascinali delle soluzioni nelle sezioni successive, con perdita di sostanze chimiche											Entrambe le linee di zincatura sono dotate di rulli strizzatori; inoltre sulla linea di zincatura 2 la passivazione non è orizzontale ma verticale, quindi il prodotto strizzato ricade in vasca di ricircolo.			Adottata																										
5.5.2.5 - Finitura	248	Raccolta delle acque derivanti dalla skipassatura ad umido e loro invio all'impianto di trattamento delle acque di processo											La soluzione è raccolta ed inviata ad un impianto di trattamento.			Adottata																										
		Adozione di sistema separato delle acque di raffreddamento ed operanti, ove possibile, in circuito chiuso con raffreddamento in torri evaporative o altri sistemi											Gli impianti di zincatura sono dotati di un sistema separato per le acque di raffreddamento a torri evaporative.			Adottata																										
5.5.2.7 - Trattamento acque	248 - 249	Trattamento delle acque di processo derivanti dall'impianto di zincatura a caldo ed eventualmente derivanti anche da altre attività, utilizzando un'opportuna combinazione di stadi di sedimentazione, filtrazione e/o flottazione, precipitazione, flocculazione o altre combinazioni di pari efficienza. La frazione oleosa derivante dal trattamento dovrebbe essere, per quanto possibile, riutilizzata (ad es. combustione)	SS Fe Zn Ni Cr(tot) Pb Sn	mg/l	<p>Le prestazioni raggiungibili in condizioni normali dagli impianti di trattamento delle acque di processo della zincatura a caldo sono le seguenti:</p> <p>- concentrazioni allo scarico dopo trattamento:</p> <p>solidi sospesi: ≤ 20 mg/l Fe: ≤ 10 mg/l Zn: ≤ 2 mg/l Ni: ≤ 0,2 mg/l Cr(tot): ≤ 0,2 mg/l Pb: ≤ 0,5 mg/l Sn: ≤ 2 mg/l</p>	<p>< 20 < 10 < 2 < 0,2 < 0,2 < 0,5 < 2</p>	5.3.9 Zincatura					<p>Le acque di processo derivanti dall'impianto di zincatura vengono trattati presso l'impianto chimico-fisico; l'impianto è composto dalle seguenti sezioni: separazione di olio, neutralizzazione, flocculazione, chiarificazione e filtrazione su sabbia.</p> <p>La frazione oleosa derivante dal processo viene conferita a terzi.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Analita</th> <th colspan="2">Chimico Fisico LAF media (mg/l)</th> </tr> <tr> <th>2013</th> <th>2014</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Solidi Sospesi</td> <td>8,92</td> <td>8,40</td> </tr> <tr> <td>Idrocarburi</td> <td>0,25</td> <td>0,15</td> </tr> <tr> <td>Ferro</td> <td>0,30</td> <td>0,17</td> </tr> <tr> <td>Cromo totale</td> <td>0,01</td> <td>0,02</td> </tr> <tr> <td>Nichel</td> <td>0,01</td> <td>0,01</td> </tr> <tr> <td>Zinco</td> <td>0,38</td> <td>0,29</td> </tr> <tr> <td>Stagno</td> <td>0,001</td> <td>0,01</td> </tr> </tbody> </table>	Analita	Chimico Fisico LAF media (mg/l)		2013	2014	Solidi Sospesi	8,92	8,40	Idrocarburi	0,25	0,15	Ferro	0,30	0,17	Cromo totale	0,01	0,02	Nichel	0,01	0,01	Zinco	0,38	0,29	Stagno	0,001	0,01	Adottata		
Analita	Chimico Fisico LAF media (mg/l)																																									
	2013	2014																																								
Solidi Sospesi	8,92	8,40																																								
Idrocarburi	0,25	0,15																																								
Ferro	0,30	0,17																																								
Cromo totale	0,01	0,02																																								
Nichel	0,01	0,01																																								
Zinco	0,38	0,29																																								
Stagno	0,001	0,01																																								
		Su impianti esistenti di trattamento acque di tipo continuo con livelli di zinco allo scarico ≤ 4 mg/l, potrebbe essere adottato il trattamento batch.														Non pertinente																										

CONFRONTO "BREF Surface Treatment using Organic Solvents - ILVA TARANTO Attività di rivestimento tubi e lamiera"

Bref Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007) - Executive summary								AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF		
Rif. n° BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Descrizione tecnica BAT (Italiano)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note

PARTE GENERALE

Sistemi di Gestione Ambientale

Installation design, construction and operation (Installazione, progettazione, costruzione ed esercizio)	iii	Implementing and adhering to environmental and other management systems, whether or not these are externally validated. These include planning the ongoing reduction of the environmental footprint of the installation (including actions and investments), benchmarking consumptions and emissions (over time against internal and external data), considering eventual decommissioning in designing new plants or upgrades, etc.	Mettenendo in atto e aderendo a sistemi di gestione ambientale e altri sistemi di gestione, convalidati o meno da terzi. In particolare si può pianificare la riduzione costante dell'impronta ambientale dell'impianto (compresi interventi e investimenti), valutare comparativamente i consumi e le emissioni (nel tempo rispetto a dati interni ed esterni), considerare la possibilità di un eventuale smantellamento se si progettano impianti nuovi o si procede a innovazioni in quelli esistenti ecc.;								Adottato sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma ISO14001:2004 e del Regolamento n°1221/09 (EMAS).			Adottata		
		Using simple risk management to design, construct and operate an installation, together with techniques described in this document and in the Storage BREF when storing and using process chemicals and raw materials. These BAT aid site decommissioning by reducing unplanned emissions, recording the history of usage of priority and hazardous chemicals and dealing promptly with potential contamination	ricorrendo ad una semplice gestione del rischio per la progettazione, la costruzione e l'esercizio di un impianto e alle tecniche descritte nel presente documento e nel BREF sullo stoccaggio ai fini dello stoccaggio e dell'impiego delle sostanze chimiche e materie prime di processo. Queste BAT servono in caso di smantellamento del sito perché riducono le emissioni impreviste, conservano una traccia dell'impiego delle sostanze chimiche prioritarie e pericolose e permettono di intervenire prontamente in caso di potenziale contaminazione;					Sono conservate le registrazioni delle materie prime impiegate (schede tecniche dei prodotti con particolare riferimento a quelli contenenti solventi) e dei rifiuti prodotti.						Adottata		
		Using operational techniques including automation, training, and written procedures for operation and maintenance.	utilizzando tecniche operative tra cui l'automazione, la formazione e procedure scritte per l'esercizio e le operazioni di manutenzione.					Le attività di esercizio e manutenzione sono gestite per mezzo di procedure operative scritte delle quali viene effettuata formazione al personale interessato.						Adottata		

Monitoraggio

Monitoring (Monitoraggio)	iii	using a solvent management plan, which is essential to calculate fugitive or total emissions: these should be made regularly, although key parameters can be established for benchmarking and regular control.	applicando un piano di gestione per i solventi, che si rivela essenziale per calcolare le emissioni fuggitive o totali; tali misurazioni dovrebbero essere effettuate periodicamente, anche se è possibile istituire dei parametri principali per la valutazione comparativa e il controllo periodico. Le misure dirette dovrebbero essere effettuate secondo le tecniche indicate;								Nell'ambito del rapporto annuale vengono inoltrati i documenti che stimano le emissioni diffuse di COV da attività di rivestimento tubi e lamiera secondo le modalità previste dall'allegato III parte V di cui all'art. 275 del d.lgs. 152/06 e s.m.i.			Adottata		
		ensuring equipment critical to emissions calculations is maintained regularly, and recalibrated when necessary.	garantendo che gli strumenti necessari per il calcolo delle emissioni siano soggetti a manutenzione periodica ed eventualmente ritirati.					Le attività di manutenzione e taratura sono svolte regolarmente.						Adottata		

Riduzione del consumo di acqua e/o conservazione delle materie prime nell'ambito dei processi di trattamento a base di acqua

Reducing water consumption and/or conserving raw materials in water-based treatment processes (Riduzione del consumo di acqua e/o conservazione delle materie prime nell'ambito dei processi di trattamento a base di acqua)	iii	techniques such as cascade (multiple) rinsing, ion exchange or membrane separation control measures to minimise the use of cooling waters closed cooling systems and/or heat exchangers.	□ tecniche quali lavaggio (multiplo) in cascata, separazione a scambio ionico o a membrana; □ misure di controllo per ridurre al minimo l'impiego di acque di raffreddamento; □ sistemi di raffreddamento chiusi e/o scambiatori di calore.								Le attività di rivestimento dello stabilimento non adottano processi di trattamento a base di acqua.			Non pertinente (attività non esercitata nel ciclo produttivo ILVA di Taranto)		
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	-------------------------------------------------------------------------------	--	--

Riduzione del consumo di energia

Minimising energy usage (Riduzione del consumo di energia)	iii	BAT is to apply the techniques described, in particular: by minimising the air volumes to be moved, minimising reactive energy losses, controlling high energy demands on equipment start up, using energy efficient equipment, etc.	BAT significa applicare le tecniche descritte, in particolare riducendo al minimo i volumi di aria da spostare, limitando al massimo le perdite di energia durante le reazioni, controllando il fabbisogno elevato di energia all'avvio delle apparecchiature, utilizzando apparecchiature efficienti dal punto di vista energetico ecc.								Nelle attività di rivestimento lamiera sono installati degli inverter al fine di ridurre il fabbisogno energetico delle apparecchiature; il post-combustore esistente realizza il recupero del calore proveniente dai fumi di combustione. Nelle attività di rivestimento tubi i post-combustori esistenti dei RIV/1 e RIV/2 sono di tipo rigenerativo poiché riutilizzano parte del calore dei fumi di combustione; i post-combustori di RIV/3 invece sono di tipo catalitico e, dunque, permettono la distruzione dei COT a basse temperature.			Adottata		
------------------------------------------------------------	-----	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	----------	--	--

Gestione delle materie prime

Raw material management (Gestione delle materie prime)	iv	minimise the environmental impact of emissions when selecting suitable raw materials minimise raw material usage by using one or a combination of techniques described	ridurre al minimo l'impatto ambientale delle emissioni scegliendo le materie prime adatte; ridurre al minimo il consumo di materie prime ricorrendo a una o più delle tecniche illustrate;								In generale la scelta dei prodotti è soggetta alle esplicite richieste dei clienti; comunque nelle attività di rivestimento vengono privilegiate materie prime a ridotto contenuto di solvente e di componenti tossici per l'ambiente.			Adottata		
--------------------------------------------------------	----	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	----------	--	--

CONFRONTO "BREF Surface Treatment using Organic Solvents - ILVA TARANTO Attività di rivestimento tubi e lamiera"

Bref Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007) - Executive summary								AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF		
Rif. n°BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Descrizione tecnica BAT (Italiano)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note

Sistemi per il trattamento superficiale, l'applicazione e l'essiccazione/indurimento

Systems for surface treatment, application and drying/curing (Sistemi per il trattamento superficiale, l'applicazione e l'essiccazione/indurimento)	iv	BAT is to minimise VOC emissions and energy consumption, and maximise raw material efficiency (i.e. minimise waste) by selecting a system that combines these objectives. This applies to a new plant or when upgrading.	BAT significa ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico e incrementare al massimo l'efficienza delle materie prime (cioè riducendo la produzione di rifiuti) optando per un sistema che abbinati questi obiettivi. Questa BAT si applica ad impianti nuovi o in caso di ammodernamenti di impianti esistenti.								Nelle attività di rivestimento lamiera le emissioni di COT sono ridotte tramite l'utilizzo di un post-combustore installato in ottemperanza alla prescrizione P76 del decreto DVA-DEC-0000450 del 4/8/2011 nonché come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I. Nelle attività di rivestimento esterno tubi le emissioni di COT saranno ridotte tramite l'utilizzo di post-combustori in ottemperanza alla prescrizione P77 del decreto DVA-DEC-0000450 del 4/8/2011 nonché come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I; le attività di rivestimento interno tubi esistenti sono già dotate di post-combustori.		Con nota DIR 233/14 del 05.06.2014 è stata trasmessa la relazione tecnica di collaudo per l'installazione di un impianto di abbattimento COT nella fase di rivestimento lamiera presso il reparto PLASAV di cui al codice emissione E734/bis, con dismissione dei camini di cui al codice emissione E733 e E734, come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I in ottemperanza alla prescrizione P76 del decreto AIA DVA-DEC-450 del 04.08.2011.	Parzialmente adottata		Relativamente alla installazione di un post-combustore per l'abbattimento del COT sui camini E925 – E962/a – E962/b – E982 delle attività di rivestimento tubi, il D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I ha prescritto che "Gli interventi saranno conclusi entro 28 mesi dall'entrata in vigore del decreto che approva il presente piano".

Pulizia

Cleaning (Pulizia)	iv	conserve raw materials and reduce solvent emissions by minimising colour changes and cleaning	conservare le materie prime e ridurre le emissioni di solventi contenendo i cambiamenti di colore e la pulizia;								Relativamente alla attività di rivestimento lamiera, in generale i cicli di verniciatura e pulizia sono soggetti alle specifiche richieste dei clienti. Relativamente alle attività di rivestimento tubi, non avvengono cambi di colore e si riducono al minimo i fermo-impanti al fine di ridurre il numero di lavaggi.			Adottata			
		reduce solvent emissions by collecting and re-using purge solvent when cleaning spray guns	ridurre le emissioni di solvente raccogliendo e riutilizzando il solvente di spurgo quando si puliscono gli spruzzatori;									Relativamente alla attività di rivestimento lamiera, all'interno della cabina di verniciatura è presente un impianto di aspirazione e le emissioni vengono trattate da un post-combustore prima di essere emesse in atmosfera tramite camino. Inoltre, la cabina è dotata di un bacino di raccolta del diluente utilizzato per la pulizia degli spruzzatori. Relativamente alle attività di rivestimento tubi, il solvente raccolto non è riutilizzabile e pertanto viene avviato a smaltimento.			Adottata		
		minimise VOC emissions by selecting one or more techniques according to the process and equipment, persistence of the contamination and whether cleaning the equipment or the substrate	ridurre al minimo le emissioni di COV selezionando una o più tecniche in base al processo e alle apparecchiature, alla persistenza della contaminazione e al fatto che si debba pulire l'apparecchiatura o il substrato.									Le emissioni di COV sono ridotte ricorrendo, laddove possibile, all'utilizzo di prodotti a ridotto contenuto di composti organici volatili e tramite i trattamenti delle emissioni con post-combustore.	Con nota DIR 233/14 del 05.06.2014 è stata trasmessa la relazione tecnica di collaudo per l'installazione di un impianto di abbattimento COT nella fase di rivestimento lamiera presso il reparto PLASAV di cui al codice emissione E734/bis, con dismissione dei camini di cui al codice emissione E733 e E734, come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I in ottemperanza alla prescrizione P76 del decreto AIA DVA-DEC-450 del 04.08.2011.	Parzialmente adottata	L'adozione di un post-combustore per le attività di rivestimento tubi è prevista nella prescrizione P77 del decreto AIA DVA-DEC-450 del 04.08.2011 per l'abbattimento degli COT anche sui camini E925 – E962/a – E962/b – E982, il D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I ha prescritto che "Gli interventi saranno conclusi entro 28 mesi dall'entrata in vigore del decreto che approva il presente piano".		

Impiego di sostanze meno pericolose (sostituzione)

Using less hazardous substances (substitution) (Impiego di sostanze meno pericolose (sostituzione))	iv	use non-solvent or low solvent techniques for cleaning as described generally, and for production as described for the specific industries	ricorrere a tecniche a basso contenuto di solventi o che non utilizzano solventi per la pulizia, come descritto per il settore in generale, e per la produzione, come descritto per le industrie specifiche;								E' intrinseco nel processo di rivestimento tubi e lamiera l'utilizzo di solventi privilegiando, laddove possibile, materie prime a ridotto contenuto di solvente.			Adottata			
		minimise adverse physiological effects by replacing those with the risk phrases R45, R46, R49, R60 and R61 in accordance with Article 5(6) of Council Directive 1999/13/EC	ridurre al minimo gli effetti fisiologici negativi sostituendo le sostanze che rispondono alle frasi di rischio R45, R46, R49, R60 e R61 a norma dell'art. 5 par. 6 della Direttiva Europea 1999/13/CE;									Le sostanze utilizzate non prevedono le frasi di rischio R45, R46, R49, R60 e R61.			Adottata		
		minimise adverse ecotoxic effects by replacing those with the risk phrases R58 and R50/53 where there is a risk of emission to the environment and alternatives exist	ridurre al minimo gli effetti fisiologici negativi sostituendo le sostanze che rispondono alle frasi di rischio R58 e R50/53 se c'è rischio di emissione nell'ambiente e se esistono alternative;									Le sostanze utilizzate non prevedono le frasi di rischio R58 e R50/53.			Adottata		
		reduce stratospheric (high level) ozone depletion by replacing those with the risk phrases R59. In particular, all halogenated or partially halogenated solvents with the risk phrase R59 used in cleaning should be replaced or controlled as described	limitare la rimozione di ozono stratosferico (ad alto livello) sostituendo le sostanze che rispondono alla frase di rischio R59. In particolare sarebbe opportuno sostituire o controllare, secondo le modalità descritte, tutti i solventi alogenati o parzialmente alogenati che rispondono alla frase di rischio R59 e sono impiegati per la pulizia;									Le sostanze utilizzate non prevedono la frase di rischio R59.			Adottata		
		minimise the formation of tropospheric (low level) ozone by using VOCs or mixtures with a lower ozone formation potential (OFP) where other measures cannot achieve the associated emission values or are not technically applicable (such as having unfavourable cross-media effects), and when substituting as described above. However, this cannot be applied to complex formulations such as automotive paints and specific single solvent systems where no replacement exists yet, such as publication gravure. Where the OFP is not increased, substitution can be made using solvents with a flashpoint of >55 °C.	ridurre al minimo la formazione dell'ozono troposferico (a basso livello) utilizzando COV o miscele con un potenziale di formazione di ozono (OFP) più basso se non è possibile ottenere i valori limite di emissione associati con altre misure o se queste non sono applicabili sotto il profilo tecnico (ad esempio perché presentano effetti incrociati negativi) e in caso di sostituzione di solventi di cui sopra. Questa procedura non può tuttavia essere applicata a formulazioni complesse, come le vernici dell'industria automobilistica e sistemi specifici che impiegano un solo solvente e per i quali ancora non esistono ancora alternative, ad esempio nel caso della stampa rotocalco. Come soluzione alternativa è possibile optare per solventi con punto di infiammabilità superiore a 55 °C se l'OFP non risulterà aumentato.									Vengono privilegiati prodotti a ridotto contenuto di composti organici volatili.			Adottata		

CONFRONTO "BREF Surface Treatment using Organic Solvents - ILVA TARANTO Attività di rivestimento tubi e lamiera"

Bref Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007) - Executive summary								AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF		
Rif. n° BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Descrizione tecnica BAT (Italiano)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note

Emissioni in atmosfera e trattamento dei gas di scarico

Emissions to air and waste gas treatment (Emissioni in atmosfera e trattamento dei gas di scarico)	iv - v	<p>minimise emissions at source, recover solvent from emissions or destroy solvents in waste gases. Emission values are given for individual industries. (Using low solvent materials can lead to excessive energy demands to operate thermal oxidisers. Oxidisers may be decommissioned where the negative cross-media effects outweigh the benefits of destroying the VOC)</p>	<p>ridurre al minimo le emissioni alla fonte, recuperare il solvente dalle emissioni o distruggere i solventi presenti nei gas di scarico. Per alcune singole industrie vengono indicati dei valori di emissione. (L'impiego di materiali a basso contenuto di solventi può comportare un aumento eccessivo del fabbisogno energetico necessario per far funzionare gli ossidatori termici. Gli ossidatori possono essere smantellati se gli effetti incrociati negativi sono superiori ai benefici legati alla distruzione dei COV)</p>	mg/Nm3				5.1.12	-	Polveri: 20-40 COT: 50-60 NO2: 200-300	<p>Laddove possibile e compatibilmente con le richieste del cliente, la riduzione delle emissioni alla fonte può avvenire tramite l'utilizzo di materie prime a ridotto contenuto di COV. Relativamente alle attività di rivestimento lamiera è installato un post-combustore per la distruzione dei solventi presenti nei gas di scarico in ottemperanza alla prescrizione P76 del decreto DVA-DEC-0000450 del 4/8/2011 nonché come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I (con nota DIR 233/14 del 05.06.2014 è stata trasmessa la relazione tecnica di collaudo). Relativamente alle attività di rivestimento tubi sono installati post-combustori per la distruzione dei solventi presenti nei gas di scarico. Relativamente alle attività di rivestimento esterno tubi, le emissioni di COV saranno ridotte tramite l'utilizzo di post-combustore in ottemperanza alla prescrizione P77 del decreto DVA-DEC-0000450 del 4/8/2011 nonché come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">2013</th> </tr> <tr> <th>Camino</th> <th>u.m.</th> <th>polvere</th> <th>COT</th> <th>NO2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E733</td> <td>mgNm³</td> <td>3,76</td> <td>2,28</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E734</td> <td>mgNm³</td> <td>6,96</td> <td>s.l.r.</td> <td>67,20</td> </tr> <tr> <td>E925</td> <td>mgNm³</td> <td>3,54</td> <td>1,47</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E926</td> <td>mgNm³</td> <td>4,20</td> <td>4,53</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E926b</td> <td>mgNm³</td> <td>2,37</td> <td>2,38</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E982</td> <td>mgNm³</td> <td>3,63</td> <td>2,17</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E984</td> <td>mgNm³</td> <td>s.l.r.</td> <td>0,57</td> <td>2,00</td> </tr> <tr> <td>E985</td> <td>mgNm³</td> <td>0,43</td> <td>10,71</td> <td>7,02</td> </tr> <tr> <td>E986</td> <td>mgNm³</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>s.l.r.= sotto limite rilevabilità</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">2014</th> </tr> <tr> <th>Camino</th> <th>u.m.</th> <th>polvere</th> <th>COT</th> <th>NO2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E734/bis</td> <td>mgNm³</td> <td>9,57</td> <td>29,23</td> <td>62,77</td> </tr> <tr> <td>E925</td> <td>mgNm³</td> <td>0,47</td> <td>0,27</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E926</td> <td>mgNm³</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>E982</td> <td>mgNm³</td> <td>22,63</td> <td>1,48</td> <td></td> </tr> <tr> <td>E984</td> <td>mgNm³</td> <td>4,17</td> <td>2,7</td> <td>1,03</td> </tr> <tr> <td>E985</td> <td>mgNm³</td> <td>0,74</td> <td>2,54</td> <td>9,88</td> </tr> <tr> <td>E986</td> <td>mgNm³</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>s.l.r.= sotto limite rilevabilità</p>	2013					Camino	u.m.	polvere	COT	NO2	E733	mgNm ³	3,76	2,28		E734	mgNm ³	6,96	s.l.r.	67,20	E925	mgNm ³	3,54	1,47		E926	mgNm ³	4,20	4,53		E926b	mgNm ³	2,37	2,38		E982	mgNm ³	3,63	2,17		E984	mgNm ³	s.l.r.	0,57	2,00	E985	mgNm ³	0,43	10,71	7,02	E986	mgNm ³				2014					Camino	u.m.	polvere	COT	NO2	E734/bis	mgNm ³	9,57	29,23	62,77	E925	mgNm ³	0,47	0,27		E926	mgNm ³				E982	mgNm ³	22,63	1,48		E984	mgNm ³	4,17	2,7	1,03	E985	mgNm ³	0,74	2,54	9,88	E986	mgNm ³				Parzialmente adottata		L'adozione di un post-combustore anche per le attività di rivestimento tubi è prevista nella prescrizione P77 del decreto AIA DVA-DEC-450 del 04.08.2011 per l'abbattimento degli COT anche sui camini E925 - E962/a - E962/b - E982. Il D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I ha prescritto che "Gli interventi saranno conclusi entro 28 mesi dall'entrata in vigore del decreto che approva il presente piano".
		2013																																																																																																																	
		Camino	u.m.	polvere	COT	NO2																																																																																																													
E733	mgNm ³	3,76	2,28																																																																																																																
E734	mgNm ³	6,96	s.l.r.	67,20																																																																																																															
E925	mgNm ³	3,54	1,47																																																																																																																
E926	mgNm ³	4,20	4,53																																																																																																																
E926b	mgNm ³	2,37	2,38																																																																																																																
E982	mgNm ³	3,63	2,17																																																																																																																
E984	mgNm ³	s.l.r.	0,57	2,00																																																																																																															
E985	mgNm ³	0,43	10,71	7,02																																																																																																															
E986	mgNm ³																																																																																																																		
2014																																																																																																																			
Camino	u.m.	polvere	COT	NO2																																																																																																															
E734/bis	mgNm ³	9,57	29,23	62,77																																																																																																															
E925	mgNm ³	0,47	0,27																																																																																																																
E926	mgNm ³																																																																																																																		
E982	mgNm ³	22,63	1,48																																																																																																																
E984	mgNm ³	4,17	2,7	1,03																																																																																																															
E985	mgNm ³	0,74	2,54	9,88																																																																																																															
E986	mgNm ³																																																																																																																		
		<p>seek opportunities to recover and use excess heat generated in VOC destruction and minimise the energy used in extraction and destruction of VOCs</p>	<p>trovare modi per recuperare e utilizzare l'eccesso di calore generato nella distruzione dei COV e ridurre al minimo l'energia consumata per l'estrazione e la distruzione dei COV;</p>								<p>Relativamente alle attività di rivestimento lamiera il post-combustore esistente realizza il recupero del calore proveniente dai fumi di combustione. Relativamente alle attività di rivestimento tubi, i post-combustori esistenti dei RIV/1 e RIV/2 sono di tipo rigenerativo poiché riutilizzano parte del calore dei fumi di combustione; i post-combustori di RIV/3 invece sono di tipo catalitico e, dunque, permettono la distruzione dei COT a basse temperature.</p>	Adottata																																																																																																							
		<p>reduce solvent emissions and energy consumption by using the techniques described, including reducing the volume extracted and optimising and/or concentrating the solvent content.</p>	<p>ridurre le emissioni di solventi e il consumo di energia applicando le tecniche descritte, ad esempio riducendo il volume estratto e ottimizzando e/o concentrando il tenore di solvente.</p>								<p>Nelle attività di rivestimento lamiera e tubi, la riduzione delle emissioni di solvente e del consumo di energia sono ridotte con le tecniche precedentemente descritte.</p>	Adottata																																																																																																							
	iv	<p>BAT is to use a combination of the techniques described (20.14 Dust abatement - For in-process techniques to reduce dust or particle emissions from spray booths, see Sections 20.7.4.1, 20.7.4.2 and 20.7.4.3. For end-of-pipe dust abatement, see Section 20.11.3 - Waste gas pretreatment).</p>	<p>BAT significa utilizzare varie tecniche descritte. (capitolo 20.14 - Dust abatement)</p>																																																																																																																
Particulates discharged to air from paint spraying (Particolato immesso in atmosfera dagli spruzzatori per vernici)	460-462 (Bref)	<p>In-process techniques/ Techniques to manage overspray: - Wet separation spray booth - Paint-in-paint spray booth - Water emulsion techniques</p>									<p>Relativamente alle attività di rivestimento lamiera, gli eccessi di vernice sono ridotti al minimo perché l'impianto di verniciatura è dotato di sensori i quali attivano gli spruzzatori solo al passaggio della lamiera riducendo i consumi di materiale; eventuali surplus di vernice (overspray) vengono raccolti in un pozzetto per essere successivamente smaltiti. Relativamente alle attività di rivestimento tubi, presso RIV/1 e RIV/2 è adottata la tecnica "Wet separation spray booth" e le sospensioni acquose di verniciatura che ne derivano sono inviate a smaltimento.</p>			Parzialmente adottata		SCHEDA INTERVENTO RV-1 (Allegato-2.3)																																																																																																			
	514 (Bref)	<p>End-of-pipe techniques - Venturi - Dry filter system - Electrostatic filter - Scrubber</p>		Particulates	mg/m3	- 5 or less for existing installations - 3 or less for new installations		9.2.1.10.5	-		<p>Relativamente alle attività di rivestimento lamiera, per ridurre la presenza di particolato è installato un pre-trattamento con sistema di filtraggio a secco a monte del post-combustore. Relativamente alle attività di rivestimento tubi, presso RIV/1 è installato un pre-trattamento con filtro a pannelli a monte del post-combustore mentre presso RIV/2 e RIV/3 sono installati pre-trattamenti con filtri a maniche a monte del post-combustore.</p>	<p>Rivestimento lamiera: E733 (2013): 3,76 E734 (2013): 6,96 E734/bis (2014): 9,57 Rivestimento tubi: E925 (2013): 3,54 E926 (2013): 5,27 E962/A (2013): 4,2 E962/B (2013): 2,37 E982 (2013): 3,63 E984 (2013): <1.r. E985 (2013): 0,43 E925 (2014): 0,47 E926 (2014): 5,25 E962/A (2014): E962/B (2014): E982 (2014): 22,63 E984 (2014): <1.r. E985 (2014): 0,74 1.r.=limite rilevabilità</p>	Adottata																																																																																																						

CONFRONTO "BREF Surface Treatment using Organic Solvents - ILVA TARANTO Attività di rivestimento tubi e lamiere"

Bref Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007) - Executive summary								AIA			TECNICHE E LIVELLI EMISSIVI DI ILVA TARANTO			CONFORMITA' AL BREF																																				
Rif. n° BAT	Pag.	Descrizione tecnica BAT (Inglese)	Descrizione tecnica BAT (Italiano)	Parametro livelli emissivi	U.M.	Livelli emissivi	Note	Rif. AIA	LIMITI FINALI PIC	Note	Descrizione tecnica	Valori rilevati	Note	Tecnica	Livelli emissivi	Note																																		
Acque reflue																																																		
Waste water (Acque reflue)	v	BAT is to minimise emissions to water by using water minimisation techniques, carry out waste water pretreatment and treatment as described	ridurre al minimo le emissioni nelle acque con tecniche apposite e procedere al pretattamento e al trattamento delle acque reflue secondo le tecniche prescritte;					5.3.11 - Rivestimento tubi e lamiere			Per le acque reflue derivanti dagli impianti di rivestimento tubi e lamiere sono adottati trattamenti di sedimentazione, filtrazione e raffreddamento.			Adottata																																				
		BAT is to monitor raw materials and effluent to minimise the discharge of materials with aquatic toxicity, and reducing their effects where there is a risk of contact with water by one or more of the following: use of less harmful materials, reduced material use and losses in process treatment and by spillages, and treatment of waste waters	monitorare le materie prime e l'effluente per ridurre al minimo lo scarico di materiali tossici per l'ambiente acquatico, limitandone gli effetti in presenza di un rischio di contatto con l'acqua, in uno o più dei seguenti modi: impiego di materiali meno nocivi, minor impiego di materiali e perdite e sversamenti più contenuti nel processo di trattamento e trattamento delle acque reflue;					5.3.11 - Rivestimento tubi e lamiere			Vengono privilegiate, laddove possibile, materie prime a ridotto contenuto di solvente e senza le frasi di rischio precedentemente citate e vengono monitorati i seguenti parametri conoscitivi degli effluenti: portata, pH, temperatura, solidi sospesi totali, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, manganese, nichel, piombo, rame, zinco, cianuri, solfuri, fosforo totale, idrocarburi totali, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, IPA, fenoli, alluminio, arsenico, bario, mercurio, selenio, stagno.			Adottata																																				
		BAT is where solvents may be in contact with water, to prevent hazardous levels in the atmosphere of receiving sewers by maintaining a safe discharge level	se i prodotti possono entrare in contatto con l'acqua, evitare che si raggiungano livelli pericolosi nell'atmosfera dei sistemi fognari ricipienti mantenendo un livello di scarico di sicurezza;								Non avvengono scarichi nel sistema fognario.				Non pertinente																																			
		BAT is for paint shops using water, to use the techniques described. Associated emission values for discharge to surface waters are COD 100 - 500 mg/l and suspended solids 5 - 30 mg/l	per i reparti di verniciatura che utilizzano acqua, impiegare le tecniche illustrate. I livelli di emissione associati per lo scarico nelle acque di superficie sono: COD 100 - 500 mg/l e solidi sospesi pari a 5 - 30 mg/l;	COD Suspended solid	mg/l	100 - 500 5 - 30		5.3.11 - Rivestimento tubi e lamiere			Per le acque reflue derivanti dagli impianti di rivestimento tubi e lamiere sono adottati trattamenti di sedimentazione, filtrazione e raffreddamento.	<table border="1"> <tr><td>Analita</td><td colspan="2">Rivestimenti 1</td></tr> <tr><td></td><td colspan="2">media [mg/l]</td></tr> <tr><td></td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><td>Solidi Sospesi</td><td>5,21</td><td>impianto fermo</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td>Analita</td><td colspan="2">Rivestimenti 3/4</td></tr> <tr><td></td><td colspan="2">media [mg/l]</td></tr> <tr><td></td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><td>Solidi Sospesi</td><td>5,45</td><td>3,47</td></tr> </table> <table border="1"> <tr><td>Analita</td><td colspan="2">Rivestimenti 2/5/6</td></tr> <tr><td></td><td colspan="2">media [mg/l]</td></tr> <tr><td></td><td>2013</td><td>2014</td></tr> <tr><td>Solidi Sospesi</td><td>5,46</td><td>4,46</td></tr> </table>	Analita	Rivestimenti 1			media [mg/l]			2013	2014	Solidi Sospesi	5,21	impianto fermo	Analita	Rivestimenti 3/4			media [mg/l]			2013	2014	Solidi Sospesi	5,45	3,47	Analita	Rivestimenti 2/5/6			media [mg/l]			2013	2014	Solidi Sospesi	5,46	4,46		Adottata
Analita	Rivestimenti 1																																																	
	media [mg/l]																																																	
	2013	2014																																																
Solidi Sospesi	5,21	impianto fermo																																																
Analita	Rivestimenti 3/4																																																	
	media [mg/l]																																																	
	2013	2014																																																
Solidi Sospesi	5,45	3,47																																																
Analita	Rivestimenti 2/5/6																																																	
	media [mg/l]																																																	
	2013	2014																																																
Solidi Sospesi	5,46	4,46																																																
		BAT is for wet scrubber systems, reduce water consumption and effluent discharges and treatment by optimising paint transfer minimising paint sludge build up.	per i sistemi di rimozione (scrubbing) a umido, ridurre il consumo di acqua e lo scarico di effluenti e il trattamento ottimizzando il trasferimento della vernice riducendo al minimo l'accumulo di fanghi di verniciatura.						Relativamente alle attività di rivestimento lamiera, non vi è produzione di acque reflue. Relativamente alle attività di rivestimento tubi, le acque derivanti da surplus di vernice (overspray) vengono recapitate ad un impianto di separazione a circuito chiuso.				Adottata																																					
Recupero dei materiali e gestione dei rifiuti																																																		
Materials recovery and waste management (Recupero dei materiali e gestione dei rifiuti)	v	BAT is to reduce material usage, material losses, and recover, re-use and recycle materials as described.	BAT significa ridurre l'uso e la perdita di materiale e recuperare, riutilizzare e riciclare i materiali secondo le modalità descritte.								Nell'attività di rivestimento lamiera avviene il recupero della graniglia e dei diluenti. Nelle attività di rivestimento tubi, avviene il recupero della graniglia.			Adottata																																				
Odore																																																		
Odour nuisance (Odore)	v	BAT is, where a sensitive receptor is affected, to use a VOC emission control technique, such as using less odorous materials and/or processes, and/or waste gas treatment including high stacks.	BAT significa utilizzare, nel caso di un recettore sensibile, una tecnica di controllo delle emissioni dei COV come l'impiego di materiali e/o processi che producano meno odori oppure un sistema di trattamento dei gas di scarico, comprese ciminiere molto alte.								Nelle attività di rivestimento lamiera per l'abbattimento dei COV è installato un post-combustore. Nelle attività di rivestimento interno tubi sono installati post-combustori mentre per le attività di rivestimento esterno tubi è prescritto l'utilizzo di post-combustore in ottemperanza alla prescrizione P77 del decreto DVA-DEC-000450 del 4/8/2011 nonché come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I.			Parzialmente adottata			L'adozione di un post-combustore per le attività di rivestimento tubi è prevista nella prescrizione P77 del decreto AIA DVA-DEC-450 del 04.08.2011 per l'abbattimento degli COT anche sui camini E925 - E962/a - E962/b - E982, il D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I ha prescritto che "Gli interventi saranno conclusi entro 28 mesi dall'entrata in vigore del decreto che approva il presente piano".																																	
Rumore																																																		
Noise (Rumore)	v	BAT is to identify significant noise sources and any potential sensitive receptors in the vicinity. Where noise may have an impact, BAT is to use good practice techniques such as closure of bay doors, minimising deliveries and/or using engineered controls, such as silencers on large fans.	Per BAT si intende individuare le fonti di rumore importanti e i possibili recettori sensibili nelle vicinanze. Nei casi in cui il rumore prodotto possa avere un impatto, la BAT comporta il ricorso a buone prassi come la chiusura delle porte, la riduzione delle consegne e/o l'impiego di dispositivi di limitazione del rumore come l'installazione di silenziatori sui ventilatori più grandi.								Dalla valutazione di impatto acustico prodotto dallo stabilimento si evince che la rumorosità prodotta dagli impianti delle attività di rivestimento è nei limiti di legge.			Adottata																																				
Protezione delle acque freatiche e smantellamento del sito																																																		
Groundwater protection and site decommissioning (Protezione delle acque freatiche e smantellamento del sito)	v - ii	BAT to address these issues are given in the BAT for installation design, construction and operation, above.	Le BAT da applicare in questi casi sono contenute nelle BAT relative alla progettazione, costruzione e funzionamento dell'impianto descritte in precedenza.								Si vedano le descrizioni delle tecniche precedenti nelle BAT relative alla progettazione, costruzione e funzionamento dell'impianto.			Adottata																																				



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-2

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-2				
PROPOSTA DI MIGLIORAMENTO ORGANICO DI STABILIMENTO - D.P.C.M. 14/03/2014 (G.U. 8/5/2014) ART. 2, COMMA 3				
LISTA INTERVENTI ASSOCIABILI A LINEE GUIDA MTD/BREF				
Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Laminazione a caldo/ Treno nastri 2	Laminazione a caldo (4.6 – pag. 130)	TN-1	Installazione filtri a tessuto spianatrice FNA/2	Allegato-2.1
Laminatoio a freddo	Laminazione a freddo (4.8 – pag. 136)	LF-1	Oliatrice elettrostatica	Allegato-2.2
Rivestimento tubi	Rivestimento tubi e lamiere (4.12 - pag. 157)	RV-1	Installazione sistema riduzione emissioni overspray RIV3	Allegato-2.3

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-2.1

CODICE:	TN-1
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione filtri a tessuto spianatrice FNA/2
--------------------	--------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE
Presso il reparto di finitura nastri (FNA/2) avviene la rilavorazione di rotoli laminati a caldo, sia per esigenze di ciclo che per accidentalità (difettosità sorte durante il ciclo di laminazione o danneggiamenti subiti durante la movimentazione). Le emissioni che possono generarsi durante le attività sono aspirate, trattate con un sistema a ciclone e convogliate in atmosfera tramite i camini E728/a ed E728/b.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO
Le emissioni che possono generarsi durante le attività di finitura nastri saranno trattate anche per mezzo di filtri a tessuto.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI
Mantenimento delle attuali prestazioni delle emissioni convogliate in atmosfera.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	TN-1
----------------	------

INTERVENTO: Installazione filtri a tessuto spianatrice FNA/2

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014				2015				2016				2017				NOTE
Studio							X	X									
Emissione ordini e progettazione									X	X							
Realizzazione										X	X						
Avviamento e messa a regime													X				



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-2.2

CODICE:	LF-1
----------------	------

INTERVENTO:	Oliatrice elettrostatica
--------------------	--------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Il processo di oliatura nastro sulle linee di finitura (LIS) e temper è effettuata con oliatrice a spruzzo. La nebbia d'olio generata dal processo si nebulizza nella zona circostante il nastro per l'assenza di compartimentazione.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Adozione di oliatrice elettrostatica sulle linee di finitura LIS e Temper non ancora dotate di tale tipologia. Il nuovo sistema consente un maggiore controllo del quantitativo di olio utilizzato e l'elevata tensione permette un elevato grado di adesione dell'olio sul nastro; eventuali residui di olio vengono catturati da lastre polarizzate all'interno del box protettivo di cui l'oliatrice è dotata e stoccato in serbatoi.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Riduzione delle emissioni a carattere diffuso per mezzo dell'eliminazione della nebbia d'olio durante l'operazione di oliatura nastro.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	LF-1
----------------	------

INTERVENTO:	Oliatrice elettrostatica
--------------------	--------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio				X													
Emissione ordini e progettazione					X	X	X										
Realizzazione								X	X	X							
Avviamento e messa a regime										X							



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-2.3

CODICE:	RV-1
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione sistema riduzione emissioni overspray RIV3
--------------------	----------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Durante le attività di spruzzaggio della vernice potrebbero generarsi delle emissioni derivanti da un surplus di vernice (overspray); questo, presso RIV3, è raccolto in apposita canaletta ed evacuato dalla cabina di applicazione per essere avviato a smaltimento.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Al fine di intercettare eventuali emissioni generate dall'overspray durante lo spruzzaggio, verrà installato un sistema di contenimento delle emissioni con velo d'acqua e successiva separazione della vernice mediante flottazione.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso derivanti dall'overspray durante lo spruzzaggio della vernice mediante l'utilizzo di un velo d'acqua.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	RV-1
----------------	------

INTERVENTO: Installazione sistema riduzione emissioni overspray RIV3

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio			X	X													
Emissione ordini e progettazione					X	X											
Realizzazione							X	X									
Avviamento e messa a regime									X								



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-3

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-3				
PROPOSTA DI MIGLIORAMENTO ORGANICO DI STABILIMENTO - D.P.C.M. 14/03/2014 (G.U. 8/5/2014) ART. 2. COMMA 3				
LISTA ALTRI INTERVENTI NON ASSOCIABILI A LINEE GUIDA MTD/BREF				
Area	Riferimenti A.I.A. DVA-DEC-450 del 4/8/2011	Codice proposta	Oggetto dell'intervento	Riferimento scheda
Laminazione a caldo/ Treno nastri 2	Laminazione a caldo (4.6 – pag. 130)	TN-2	Collegamento idraulico FNA/2 a impianto trattamenti acque TUL/2	Allegato-3.1
Produzione lamiera		PL-1	Stazione di lavaggio pezzi	Allegato-3.2
		PL-2	Aspirazione e filtrazione emissioni ossitaglio zona 2	Allegato-3.3
		PL-3	Aspirazione e filtrazione emissioni ossitaglio zona SOITAAB	Allegato-3.4
		PL-4	Aspirazione e filtrazione emissioni ossitaglio zona 1	Allegato-3.5
Laminatoio a freddo	Laminazione a freddo (4.8 – pag. 136)	LF-2	Studio fattibilità aspirazione e abbattimento con filtri a manica zona aspi svolgitori DEC-1 e DEC-2	Allegato-3.6
		LF-3	Modifica sistema di abbattimento fumi acidi impianti di decapaggio	Allegato-3.7
		LF-4	Chiusura cassoni locale oil-cellar Tandem	Allegato-3.8
Produzione tubi	Produzione tubi (4.12 – pag. 157)	TU-1	Sistema di captazione ed abbattimento fumi zona CUT-OFF 1-2 e Tagliapiastine c/o TUL/1	Allegato-3.9
		TU-2	Nuovo impianto di aspirazione emissioni fumi imbastitrici postazione RIFL-CUTOFF1 c/o TUL/2	Allegato-3.10
Rivestimento tubi	Rivestimento tubi e lamiera (4.12 – pag. 157)	RV-2	Realizzazione di nuovo impianto di "peeling" e "brushing" c/o RIV/2	Allegato-3.11
Produzione gas tecnici	Produzione gas tecnici (4.14 – pag. 179)	PG-1	Rifacimento bacini di contenimento centraline olio compressori	Allegato-3.12
		PG-2	Recupero fumi olio	Allegato-3.13
Energia	Distribuzione energie (4.14 – pag. 179)	EN-1	Bonifica e demolizione Sala pompe antincendio ubicata al III ° Sporgente marittimo (Zona IMA)	Allegato-3.14
		EN-2	Bonifica delle apparecchiature della palazzina ex SES	Allegato-3.15
		EN-3	Bonifica e demolizione Ex Stazione di pompaggio OCD III° Sporgente Impianti Marittimi (IMA)	Allegato-3.16
		EN-4	Bonifica serbatoio S1 contenente OCD	Allegato-3.17
		EN-5	Scoibentazione tubazione OCD 3° Sporgente zona Impianti Marittimi (IMA)	Allegato-3.18
Officina meccanica	Officina (4.14 – pag. 179)	OM-1	Installazione impianto di disoleazione statico in zona lingottiere OME/CCO	Allegato-3.19
Officina carpenteria		CA-1	Nuovo impianto di aspirazione officina carpenteria	Allegato-3.20
Officina binaristi		CA-2	Realizzazione di un lavaggio mezzi reparto binaristi	Allegato-3.21
Officina PON/STR		CA-3	Realizzazione di un lavaggio mezzi reparto PON/STR	Allegato-3.22
Officina RIL		CA-4	Impianto aspirazione gas scarico mezzi officina RIL	Allegato-3.23
Officina elettrica		OF-1	Installazione c/o la zona "Ripristino Magneti" del reparto OFE/MEL di un impianto per l'aspirazione e la filtrazione di fumi/vapori/polveri derivanti dai processi di lavorazione degli elettromagneti con convogliamento a camino	Allegato-3.24
		OF-2	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi con convogliamento a camino	Allegato-3.25
		OF-3	Installazione di una cabina di aspirazione e filtrazione per l'attività di lavorazione e demolizione bobinaggio	Allegato-3.26
		OF-4	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi e polveri con convogliamento a camino	Allegato-3.27
Laboratori		Laboratori (4.14 – pag. 179)	LB-1	Adozione sistemi di abbattimento vapori organici/inorganici lungo tubi di espulsione cappe chimiche
	LB-2		Installazione impianto aspirazione presso LAB CAM/PTM	Allegato-3.29
Depositi temporanei	Deposito temporaneo (9.6.2 - pag. 944)	DT-1	Adeguamento depositi temporanei – gestione acque meteoriche e di dilavamento	Allegato-3.30
		DT-2	Depositi temporanei rifiuti da scarico motospazzatrici	Allegato-3.31

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.1

CODICE:	TN-2
----------------	------

INTERVENTO:	Collegamento idraulico da FNA/2 a impianto trattamenti acque TUL/2
--------------------	--------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Scarichi idrici
----------------------------------------	-----------------

SITUAZIONE INIZIALE

Attualmente le acque di drenaggio della FNA2 vengono raccolte in una vasca denominata VELO ove sono sottoposte ad un trattamento di sedimentazione e disoleazione. Nell'area sono prodotti rifiuti che devono essere gestiti con idoneo deposito temporaneo.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

La vasca VELO esistente sarà trasformata in una vasca di raccolta e rilancio e collegata tramite tubazione all'impianto di trattamento acque di processo del tubificio 2. Le acque di dilavamento del deposito temporaneo MJ saranno collegate all'impianto di trattamento acque del tubificio 2.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Le acque di drenaggio saranno sottoposte a trattamento chimico-fisico articolato in più stadi che ne garantirà una maggiore efficienza depurativa.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	TN-2
----------------	------

INTERVENTO: Collegamento idraulico da FNA/2 a impianto trattamenti acque TUL/2

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014				2015				2016				2017				NOTE
Studio					X											Effettuato	
Emissione ordini e progettazione						X	X									Ordine n. 5211/15	
Realizzazione								X	X								
Avviamento e messa a regime										X							



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.2

CODICE	PL-1
---------------	------

INTERVENTO:	Stazione di lavaggio pezzi in PLA
--------------------	-----------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Scarichi idrici e suolo
----------------------------------------	-------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Le attività di manutenzione eseguite nell'unità produttiva del Treno Lamiere comportano la necessità di effettuare il lavaggio dei ricambi di impianto potenzialmente contaminati da olio e grassi di lubrificazione.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Realizzazione di una stazione di lavaggio con box che consenta di lavare pezzi meccanici in area attrezzata per la raccolta delle acque prodotte e il successivo rilancio delle stesse ad impianto di trattamento a servizio dell'impianto di produzione lamiere.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Raccolta delle acque contaminate da olio e grassi, in modo da impedire eventuali sversamenti in fogna e/o contaminazione del suolo.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	PL-1
----------------	------

INTERVENTO: Stazione di lavaggio pezzi in PLA

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio					X												
Emissione ordini e progettazione						X	X										
Realizzazione								X	X	X							
Avviamento e messa a regime										X							



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.3

CODICE:	PL-2
----------------	------

INTERVENTO:	Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 2
--------------------	-----------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambienti di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

La produzione di lamiera alto spessore avviene nella zona denominata “zona Ossitaglio Piastroni nr.2” ed è composta da un banco di taglio avente larghezza di circa 5 mt e lunghezza di circa 40 mt, su cui insistono due macchine di taglio dotate di cannelli di taglio ossi-metano. La placca prodotta dal treno quarto (semilavorato), viene portata a dimensioni finali come da richieste dal cliente mediante intestatura e rifilatura dei bordi.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Si tratta di dotare il banco di Ossitaglio di un sistema di aspirazione e filtrazione delle emissioni che possono generarsi durante tale fase le quali verranno aspirate da apposite cappe laterali, trattate in un filtro composto da n.32 cartucce e convogliate in un camino avente una altezza di circa 20 mt dal piano campagna. L'intero gruppo di filtrazione verrà posizionato all'esterno del capannone FLA/2 e le polveri abbattute verranno raccolte in idonei big-bag per il loro smaltimento.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle emissioni a carattere diffuso mediante aspirazione, depurazione e convogliamento in atmosfera.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	PL-2
----------------	------

INTERVENTO: Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 2

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio	X															Effettuato	
Emissione ordini e progettazione	X	X														Ordine n. 28197/14 per parti elettromeccaniche	
Realizzazione		X	X	X												In corso	
Avviamento e messa a regime					X												



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.4

CODICE:	PL-3
----------------	------

INTERVENTO:	Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona SOITAAB
--------------------	-----------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambienti di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

La produzione di lamiere alto spessore, avviene nella zona denominata “zona Ossitaglio Soitaab” ed è composta da un banco di taglio avente larghezza di circa 5 mt e lunghezza di circa 40 mt, su cui insiste un pantografo di taglio dotato di cannelli di taglio ossi-metano. La lamiera la cui lavorazione di finitura non è stata resa possibile dal normale processo, viene portata a dimensioni finali mediante intestatura e rifilatura dei bordi.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Si tratta di dotare il banco di Ossitaglio di un sistema di aspirazione e filtrazione delle emissioni che possono generarsi durante tale fase le quali verranno aspirate da apposite cappe laterali, trattate in un filtro a cartucce e successivamente convogliate in un camino avente una altezza di circa 20 mt dal piano campagna. Le polveri abbattute verranno raccolte in idonei big-bag per il loro smaltimento.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle emissioni a carattere diffuso mediante aspirazione, depurazione e convogliamento in atmosfera.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	PL-3
----------------	------

INTERVENTO: ASPIRAZIONE E FILTRAZIONE FUMI DA OSSITAGLIO ZONA SOITAAB

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio					X	X											
Emissione ordini e progettazione							X	X									
Realizzazione								X	X	X							
Avviamento e messa a regime												X					



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.5

CODICE:	PL-4
----------------	------

INTERVENTO:	Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 1
--------------------	-----------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambienti di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

La produzione di lamiere alto spessore avviene nella zona denominata “zona Ossitaglio Piastroni nr.1” ed è composta da un banco di taglio avente larghezza di circa 5 mt e lunghezza di circa 80 mt, su cui insistono quattro macchine di taglio dotate di cannelli di taglio ossimetano.

La placca prodotta dal treno quarto (semilavorato), viene portata a dimensioni finali come da richieste dal cliente mediante intestatura e rifilatura dei bordi.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Si tratta di dotare il banco di Ossitaglio di un sistema di aspirazione e filtrazione delle emissioni che possono generarsi durante tale fase le quali verranno aspirate da apposite cappe laterali, trattate in un filtro a cartucce e successivamente convogliate in un camino avente una altezza di circa 23 mt dal piano campagna. Le polveri abbattute verranno raccolte in idonei big-bag per il loro smaltimento.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle emissioni a carattere diffuso mediante aspirazione, depurazione e convogliamento in atmosfera.



CODICE:	PL-4
----------------	------

INTERVENTO:	Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 1
--------------------	-----------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	NOTE			
	2015	2016	2017	2018
Studio		X X		
Emissione ordini e progettazione			X X	
Realizzazione			X X X	
Avviamento e messa a regime				X



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.6

CODICE:	LF-2
----------------	------

INTERVENTO:	Studio di fattibilità captazione e trattamento aria zona aspi svolgitori decapaggio-1 e decapaggio-2
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Il processo di svolgimento rotolo attualmente non prevede nessun sistema di captazione e trattamento delle polveri che possono svilupparsi durante tali operazioni. La configurazione impiantistica esistente è priva di compartimentazione della zona e non permette di circoscrivere la zona di sviluppo delle polveri.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Al fine di limitare la diffusione delle polveri generate durante lo svolgimento dei coils si effettuerà uno studio di fattibilità ed efficacia tecnica per valutare la possibilità di adozione di un sistema di captazione ed abbattimento delle polveri mediante filtri a manica.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

In caso di esito positivo dello studio di fattibilità, si prevede un miglioramento dell'ambiente di lavoro e una riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	LF-2
----------------	------

INTERVENTO: Studio fattibilità captazione e trattamento aria zona aspi svolgitori decapaggio-1e decapaggio-2

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015		2016		2017		2018		NOTE
Studio		X X							



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.7

CODICE:	LF-3
----------------	------

INTERVENTO:	Modifica sistema di abbattimento fumi acidi impianti di decapaggio
--------------------	--------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Consumi idrici e scarichi
----------------------------------------	---------------------------

SITUAZIONE INIZIALE
<p>I vapori delle vasche di decapaggio (DEC/1 – DEC/2) vengono captati e convogliati in appositi camini previo abbattimento degli stessi all'interno di scrubber.</p> <p>Gli scrubber utilizzano per l'abbattimento acqua di mare che viene utilizzata con un sistema aperto a un solo passaggio (once through), in quanto le sue caratteristiche non ne consentono il riutilizzo.</p>

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO
<p>L'intervento è mirato all'eliminazione dell'abbattimento dei vapori acidi con acqua di mare da sostituire con acqua dolce. La tipologia di acqua che si intende utilizzare consentirà il ricircolo della stessa per il trattamento fumi e l'invio allo scarico, previa depurazione, solo di una quota dell'acqua necessaria al processo.</p>

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI
Riduzione dei consumi idrici e degli scarichi in fogna.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	LF-3
----------------	------

INTERVENTO: Modifica sistema di abbattimento fumi acidi impianti di decapaggio

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015			2016			2017			2018			NOTE	
Studio			X	X										
Emissione ordini e progettazione					X	X	X							
Realizzazione							X	X	X					
Avviamento e messa a regime									X	X				



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.8

CODICE:	LF-4
----------------	------

INTERVENTO:	Chiusura cassoni locale oil-cellar Tandem
--------------------	-------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Il locale denominato “oil-cellar” è il locale interrato dell’impianto treno di laminazione a freddo dove è ubicata la stazione di pompaggio ed i serbatoi (cassoni) della miscela di acqua ed olio di laminazione (emulsione) utilizzata per il raffreddamento dei cilindri di lavoro.

Il sistema è costituito da n°2 cassoni: sono costruiti in carpenteria metallica, aperti nella parte superiore e divisi in settori per una capacità complessiva di 300 mc.

Durante l’operazione di laminazione l’emulsione subisce un aumento di temperatura che provoca l’evaporazione della stessa, tale da determinare l’aumento del tasso di umidità del locale oil cellar.

DESCRIZIONE DELL’INTERVENTO

L’attività prevede la chiusura della parte superiore dei due cassoni con opportune strutture in carpenteria metallica tali da evitare l’evaporazione dell’emulsione all’interno del locale oil cellar, condensando gli eventuali vapori all’interno dello stesso cassone.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Riduzione delle emissioni di vapori oleosi al camino esistente E703 del sistema di ventilazione forzata del locale oil-cellar.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	LF-4
----------------	------

INTERVENTO:	Chiusura cassoni locale oil-cellar Tandem
--------------------	-------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014			2015			2016			2017			NOTE
Studio			X X										Effettuato
Emissione ordini e progettazione				X X X									Emesso ordine n. 26727/14 per chiusura cassone 3
Realizzazione				X X X X									In corso per cassone 3
Avviamento e messa a regime								X X					



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.9

CODICE:	TU-1
----------------	------

INTERVENTO:	Sistema di captazione ed abbattimento fumi zona CUT-OFF 1-2 e Tagliapiastrine c/o TUL-1
--------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Presso il tubificio longitudinale n. 1 sono attualmente eserciti due impianti dedicati al taglio di corone di tubi ed al taglio di piastre di saldatura mediante fiamma ossiacetilenica; tali impianti non sono dotati di sistema di aspirazione, depurazione e convogliamento delle emissioni.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

E' prevista la realizzazione di due impianti distinti, uno in corrispondenza del CUT-OFF 1 e del tagliapiastre e l'altro in corrispondenza del CUT-OFF 2.

Tali impianti provvederanno, in prossimità delle zone di taglio, all'aspirazione, al trattamento con filtro a cartucce e al convogliamento in atmosfera delle emissioni tramite due camini nuovi. Le polveri rimosse saranno raccolte in big bag ed inviate a smaltimento.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	TU-1
----------------	------

INTERVENTO:	Sistema di captazione ed abbattimento fumi zona CUT-OFF 1-2 e Tagliapiastrine c/o TUL-1
--------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014			2015			2016			2017			NOTE
Studio	X	X	X										Effettuato
Emissione ordini e progettazione				X	X	X							Emesso ordine n. 12929/14
Realizzazione							X	X	X				
Avviamento e messa a regime									X	X			



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.10

ODICE:	TU-2
---------------	------

INTERVENTO:	Nuovo impianto di aspirazione emissioni imbastitrici postazione RIPI/CUT-OFF/1 c/o TUL/2
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Presso la postazione denominata RIPI il tubo, già saldato internamente, subisce le necessarie riparazioni rilevate mediante saldatura e molatura manuali; le emissioni che possono generarsi sono a carattere diffuso.

Postazione CUT-OFF1.

Le corone di tubo in testa o coda vengono asportate laddove vi è presenza di difetti tramite taglio con fiamma ossiacetilenica; le emissioni che possono generarsi sono allontanate dalla zona di generazione tramite un sistema di aspirazione.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

L'intervento consiste nell'introduzione di un nuovo impianto di aspirazione, trattamento con filtro a cartucce e convogliamento in atmosfera tramite un nuovo camino.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	TU-2
----------------	------

INTERVENTO:	Nuovo impianto di aspirazione fumi imbastitrici postazione RIPI/CUT-OFF/1
--------------------	---------------------------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014				2015				2016				2017				NOTE
Studio			X	X												Effettuato	
Emissione ordini e progettazione					X	X										Emesso ordine n. 5811/14	
Realizzazione							X	X	X								
Avviamento e messa a regime									X								



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.11

CODICE:	RV-2
----------------	------

INTERVENTO:	Realizzazione di nuovo impianto di “peeling” e “brushing” c/o RIV/2
--------------------	---------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Per la linea RIV/2, i tubi rivestiti vengono spazzolati in prossimità di testa e coda asportando contemporaneamente lo strato di rivestimento (polipropilene o polietilene ad alta densità) e lo strato di primer sottostante (strato di polvere epossidica). Le emissioni prodotte vengono aspirate, trattate con filtro a cartucce e convogliate in atmosfera dal camino E927.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

L'intervento consiste nell'introduzione di due macchine di “peeling” (una per ciascuna testata) che asportino il primo strato di polipropilene o polietilene ad alta densità senza generare emissioni; successivamente due nuove spazzolatrici (“brushing”) avranno il solo compito di spazzolare lo strato di vernice epossidica sottostante. Le emissioni che possono generarsi in corrispondenza delle due spazzolatrici saranno aspirate, trattate con filtro a cartucce e convogliate in due nuovi camini (di cui uno sostituirà l'esistente E927), uno per ciascuna testata.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Riduzione delle emissioni convogliate in atmosfera e del consumo di spazzole.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	RV-2
----------------	------

INTERVENTO: Realizzazione di nuovo impianto di “peeling” e “brushing” c/o RIV/2

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014			2015			2016			2017			NOTE
Studio			X X										Effettuato
Emissione ordini e progettazione				X X									Emesso ordine n. 7853/15
Realizzazione					X X X								
Avviamento e messa a regime							X						



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.12

CODICE:	PG-1
----------------	------

INTERVENTO:	Rifacimento bacini di contenimento centraline olio compressori
--------------------	----------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Scarichi idrici e suolo
----------------------------------------	-------------------------

SITUAZIONE INIZIALE
In fabbrica ossigeno sono installate n°23 centraline olio relative a compressori, con sistemi di raccolta e contenimento perdite atti ad evitare il rischio di contaminazione del suolo o della rete fognaria in caso di incidenti.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO
Ottimizzazione dei sistemi di contenimento di eventuali sversamenti atti ad evitare il rischio di inquinamento del terreno e/o la contaminazione degli scarichi. Le attività consisteranno nel realizzare coperture dei bacini esistenti o aumento del volume utile per la raccolta di eventuali perdite, mediante ampliamento delle vasche esistenti o realizzazione di vasche nuove.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI
Contenimento di eventuali sversamenti di olio, derivati da rotture etc., nelle vasche di raccolta, in modo da impedire eventuali sversamenti in fogna e/o contaminazione del suolo



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	PG-1
----------------	------

INTERVENTO: Rifacimento bacini di contenimento centraline olio compressori

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015			2016			2017			2018			NOTE	
Studio				X	X	X								Effettuato
Emissione ordini e progettazione							X	X						Effettuato da ILVA
Realizzazione								X	X	X				In corso
Avviamento e messa a regime											X			



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.13

CODICE:	PG-2
----------------	------

INTERVENTO:	Recupero fumi olio
--------------------	--------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

In fabbrica ossigeno sono installate n°23 centraline olio a servizio di compressori.
I sistemi di estrazione fumi esistenti evitano la possibile dispersione di parte dei fumi olio in atmosfera.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Si prevede un potenziamento tramite la realizzazione di un nuovo sistema di estrazione fumi con condensazione degli stessi.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Recupero di olio vaporizzato per riutilizzo nel sistema stesso. Riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso tramite il totale contenimento dei vapori aerei di olio nebulizzato.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	PG-2
----------------	------

INTERVENTO:	Recupero fumi olio
--------------------	--------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015			2016			2017			2018			NOTE
Studio				X	X	X							
Emissione ordini e progettazione							X	X					
Realizzazione								X	X	X			
Avviamento e messa a regime											X		



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.14

CODICE:	EN-1
----------------	------

INTERVENTO:	Bonifica e demolizione Sala pompe antincendio ubicata al III ° Sporgente marittimo (Zona IMA).
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Sostanze pericolose (combustibili)
----------------------------------------	------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

La Sala Pompe antincendio è ubicata all'estremità del III° Sporgente marittimo (Zona IMA) dello Stabilimento ILVA in prossimità della Sala Pompe OCD anch'essa oggetto di miglioramento ambientale (Vedi scheda ENE-3 "Bonifica e demolizione sala pompe OCD III° Sporgente"). La Sala Pompe antincendio fu dismessa contestualmente alla Sala pompe OCD da quando quest'ultimo non è stato più approvvigionato via mare. All'interno del locale sono presenti i seguenti elementi:

1. N.2 serbatoi che contenevano schiumogeno da 5000 lt ciascuno;
2. N.3 elettropompe;
3. N.1 motopompa diesel;
4. N.1 serbatoio che alimentava la elettropompa.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Il programma d'intervento consiste in:

1. Bonifica e Demolizione n.2 serbatoi che contenevano schiumogeno;
2. Bonifica e Demolizione n.3 elettropompe;
3. Bonifica e demolizione motopompa diesel;
4. Bonifica e demolizione del serbatoio che conteneva diesel;

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Rimozione delle sostanze chimiche e materiali presenti che costituiscono una potenziale fonte di contaminazione per l'ambiente.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE: EN-1

INTERVENTO: Bonifica e demolizione Sala pompe antincendio ubicata al III ° Sporgente marittimo (Zona IMA)

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio			X	X													
Emissione ordini e progettazione					X	X											
Realizzazione							X	X	X								



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.15

CODICE	EN-2
---------------	------

INTERVENTO:	Bonifica delle apparecchiature della palazzina ex SES
--------------------	-------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Sostanze pericolose (amianto)
----------------------------------------	-------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Il fabbricato originariamente destinato ad uffici, è situato nei pressi della portineria "A" e più precisamente in prossimità del centro di formazione interna allo Stabilimento. La struttura è stata designata per la ricollocazione del centro di controllo della rete elettrica e fluidi dello Stabilimento ovvero della CONTROL ROOM SALA DIE nonché degli uffici dell'area ENE. L'edificio risulta dismesso e inutilizzato da 10 anni. Attualmente tutti i servizi tecnologici dell'edificio sono fuori servizio sia dal punto di visto elettrico, fluidistico che strutturale.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Il programma di intervento consiste nella bonifica e demolizione di tutte le apparecchiature, impianti e parti di essi presenti all'interno della palazzina ex SES (tubazioni del sistema di riscaldamento, condotte Unità trattamento aria (UTA), flange di accoppiamento stazioni di pompaggio idriche, ecc) contenenti amianto friabile e la rimozione di tutti i materiali presenti contaminati e non.

Gli interventi di rimozione si articoleranno nelle seguenti fasi:

- ✓ Allestimento del cantiere di lavoro, completo di delimitazione e segnaletica di sicurezza;
- ✓ Incapsulamento e rimozione dei materiali contenenti amianto;
- ✓ Confezionamento ed etichettatura dei materiali rimossi in idonei contenitori (sacchi di polietilene) e loro smaltimento;
- ✓ Monitoraggio delle fibre aereodisperse di amianto, prima e dopo l'intervento di rimozione.

I lavori di rimozione saranno eseguiti nel rispetto delle disposizioni tecniche emanate nel D.M. 06/09/1994 e di quanto eventualmente indicato nell'atto autorizzativo rilasciato dall'organo competente successivo alla presentazione del Piano di lavoro.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Rimozione delle sostanze pericolose (amianto) presenti che costituiscono una potenziale fonte di contaminazione per l'ambiente al fine di rendere nuovamente fruibile la struttura dopo ristrutturazione.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE: EN-2

INTERVENTO: Bonifica delle apparecchiature della palazzina ex SES

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015			2016			2017			2018			NOTE	
Studio				X	X	X								
Emissione ordini e progettazione							X	X						
Realizzazione									X	X	X			



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.16

CODICE:	EN-3
----------------	------

INTERVENTO:	Bonifica e demolizione Ex Stazione di pompaggio OCD III° Sporgente Impianti Marittimi (IMA)
--------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Sostanze pericolose (Olio combustibile denso O.C.D., Amianto)
----------------------------------------	---------------------------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

All'interno della Sala Pompe, situata all'interno del III° Sporgente ILVA sono installate n.4 elettropompe che servivano ad inviare l'olio combustibile denso al serbatoio di stoccaggio OCD in zona Parchi attraverso un condotto sotterraneo e previa filtrazione attraverso n.4 filtri presenti in un'apposita camera di filtrazione all'interno della Sala Pompe stessa. La sala è dismessa dal 2003 e da allora non è stata più eseguita alcuna operazione di movimentazione olio in quanto l'O.C.D. non è stato più approvvigionato via mare .

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Il programma di intervento consiste in:

- ✓ Evacuazione delle acque meteoriche presenti nei cunicoli e successivo smaltimento;
- ✓ Rimozione del lamierino e del materiale coibente presente sulle tubazioni di mandata delle Elettropompe (EE/PP);
- ✓ Smontaggio delle apparecchiature primarie ed ausiliarie ivi comprese le apparecchiature elettriche;
- ✓ Lavaggio dei cunicoli per decontaminarli e bonificarli dai residui di O.C.D. presenti sul fondo con successivo smaltimento;
- ✓ operazioni di bonifica che prevedono rimozione di amianto dalle guarnizioni relativi ai punti di discontinuità

I lavori di rimozione saranno eseguiti in conformità a quanto disposto nel Verbale ASL 145/2004/BG del 08/11/2014.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Rimozione delle sostanze chimiche e materiali presenti che costituiscono una potenziale fonte di contaminazione per l'ambiente.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE: EN-3

INTERVENTO: Bonifica e demolizione Ex Stazione di pompaggio OCD III° Sporgente Impianti Marittimi (IMA)

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015			2016			2017			2018			NOTE
Studio	X	X	X										In corso.
Emissione ordini e progettazione				X	X								
Realizzazione						X	X	X					



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.17

CODICE:	EN-4
----------------	------

INTERVENTO:	Bonifica serbatoio S1 contenente OCD
--------------------	--------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Sostanze pericolose (Olio combustibile denso)
----------------------------------------	--------------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Il serbatoio di stoccaggio S1 O.C.D. (Olio combustibile denso) è installato all'interno di un'area recintata e è dotato di un bacino di contenimento. L'Olio combustibile denso veniva inviato al Serbatoio di Stoccaggio tramite le pompe presenti presso il III Sporgente (Zona IMA) che lo aspiravano dalle navi cisterna che lo trasportavano. Successivamente, l'O.C.D. è stato fornito direttamente dalla raffineria ENI sita in prossimità dello Stabilimento stesso. Il serbatoio ha le seguenti caratteristiche:

- ✓ Diametro: 36,0 m;
- ✓ Altezza: 16 m;
- ✓ Capacità massima: 15.000 m³

L'O.C.D. non è più utilizzato nei processi tecnologici dello Stabilimento, pertanto il serbatoio è fuori servizio. Attualmente all'interno di quest'ultimo sono presenti acqua e residui di OCD per una quantità stimata di circa 1000 m³.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Il programma di intervento consiste in:

- ✓ Attività di smontaggio e rimontaggio delle strutture per l'accesso al serbatoio;
- ✓ Rimozione del lamierino e del materiale coibente presente sulle tubazioni OCD di ingresso e di uscita del serbatoio;
- ✓ Sezionamento del serbatoio della tubazione OCD di arrivo e l'inserimento dei dischi ciechi;
- ✓ Bonifica, demolizione e smaltimento della tubazione in arrivo;
- ✓ Sezionamento del serbatoio dalla tubazione di uscita;
- ✓ Bonifica, demolizione e smaltimento della tubazione di uscita;
- ✓ Aspirazione fondami e morchie previo caratterizzazione e successivo smaltimento;
- ✓ Lavaggio totale del serbatoio con prodotti specifici al fine di rimuovere tutti i residui oleosi e vapori;
- ✓ Pulizia totale interna con aspirazione delle acque di lavaggio e successivo smaltimento;
- ✓ Bonifica totale del serbatoio;
- ✓ Rilascio Certificato di bonifica e Gas Free.



STABILIMENTO DI TARANTO

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Rimozione delle sostanze chimiche e materiali presenti che costituiscono una potenziale fonte di contaminazione per l'ambiente.

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE: EN-4

INTERVENTO: Bonifica serbatoio S1 contenente OCD

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

<i>ATTIVITA'</i>	<i>2015</i>			<i>2016</i>			<i>2017</i>			<i>2018</i>			<i>NOTE</i>
Studio	X	X	X										In corso.
Emissione ordini e progettazione				X	X								
Realizzazione						X	X	X					



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.18

CODICE:	EN-5
----------------	------

INTERVENTO:	Scoibentazione tubazione OCD 3° Sporgente zona Impianti Marittimi (IMA)
--------------------	-------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Sostanze pericolose (Fibre artificiali vetrose)
----------------------------------------	-------------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

La tubazione oggetto d'intervento, sita presso il 3° sporgente, serviva per trasportare l'olio combustibile denso scaricato dalle navi cisterna ai Serbatoi di stoccaggio siti in zona Parchi.n.1. La tubazione è ubicata in un condotto aereo e risulta coibentata.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Il programma d'intervento consiste di:

- ✓ Rimozione del lamierino e scoibentazione del materiale coibente presente sulla tubazione DN600 ex OCD per circa 210 metri, nel tratto compreso dalla "Casa matta" nei pressi del ponte nastro del 2° sporgente sino alla "Casa matta" della protezione catodica all'esterno dell'area dove la tubazione si interra; attività da eseguirsi a step in area confinata.
- ✓ Ripristino del lamierino di protezione della tubazione ex OCD.

I lavori saranno eseguiti in conformità a quanto disposto nel Verbale ASL 145/2004/BG del 08/11/2014.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Rimozione delle sostanze pericolose e messa in sicurezza della tubazione.



CODICE:	EN-5
----------------	------

INTERVENTO:	Scoibentazione tubazione OCD 3° Sporgente zona Impianti Marittimi (IMA)
--------------------	-------------------------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015		2016			2017			2018			NOTE
Studio	X	X										In corso.
Emissione ordini e progettazione			X	X								
Realizzazione					X	X	X					



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.19

CODICE:	OM-1
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione impianto di disoleazione statico in zona lingottiere OME/CCO
--------------------	-------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Scarichi idrici
----------------------------------------	-----------------

SITUAZIONE INIZIALE

Durante la manutenzione delle lingottiere, in OME/CCO, si effettua la fase di prova in pressione del circuito di raffreddamento ad acqua, utilizzando acqua.
Al termine delle attività, il circuito viene svuotato.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Installazione di un impianto di disoleazione per recapitare le acque derivanti dalle prove di pressione all'esistente impianto di trattamento a servizio dell'impianto produttivo di colata continua 1.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Evitare sversamenti in fogna di inquinanti (quali olio e/o grasso) potenzialmente derivanti dalle altre attività inerenti la manutenzione delle lingottiere.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	OM-1
----------------	------

INTERVENTO: Installazione impianto di disoleazione statico in zona lingottiere OME/CCO

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2014				2015				2016				2017				NOTE
Studio				X													
Emissione ordini e progettazione					X	X											
Realizzazione							X	X	X								
Avviamento e messa a regime										X							



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.20

CODICE:	CA-1
----------------	------

INTERVENTO:	Miglioramento dell'impianto di aspirazione in officina carpenteria
--------------------	--------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	------------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Attualmente, in alcune postazioni di lavoro, il convogliamento dei fumi derivanti dall'attività di saldatura avviene tramite aspirafumi portatili. La restante parte dell'officina è dotata di sistema centralizzato di captazione.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Realizzazione di un impianto di aspirazione con convogliamento dei fumi ai camini esistenti in modo da collettare all'impianto esistente le postazioni di lavoro lontane dall'attuale convogliamento.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	CA-1
----------------	------

INTERVENTO: Miglioramento dell'impianto di aspirazione in officina carpenteria

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio				X	X												
Emissione ordini e progettazione						X	X										
Realizzazione								X	X	X							
Avviamento e messa a regime										X							



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.21

CODICE:	CA-2
----------------	------

INTERVENTO:	Stazione di lavaggio mezzi c/o reparto binaristi
--------------------	--------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Scarichi idrici e suolo
----------------------------------------	-------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Le attività di manutenzione effettuate presso il reparto binaristi comportano preventivamente la necessità di effettuare il lavaggio dei mezzi.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

L'intervento, consiste nella realizzazione di una piattaforma di lavaggio mezzi all'interno del piazzale antistante la sesta campata dell'officina denominata "ex Pla1". Installazione di una postazione con lancia manuale e impianto di trattamento acque reflue di lavaggio con sistema di allontanamento fanghi attraverso vasca di decantazione.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Raccolta e trattamento delle acque eventualmente contaminate, in modo da impedire eventuali sversamenti in fogna e/o contaminazione del suolo



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	CA-2
----------------	------

INTERVENTO:	Stazione di lavaggio mezzi c/o reparto binaristi
--------------------	--------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	NOTE				
	2015	2016	2017	2018	
Studio	X				Effettuato
Emissione ordini e progettazione		X			Effettuato
Realizzazione			X		In corso
Avviamento e messa a regime				X	



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.22

CODICE:	CA-3
----------------	------

INTERVENTO:	Stazione di lavaggio mezzi c/o reparto PON/STR
--------------------	------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Scarichi idrici e suolo
----------------------------------------	-------------------------

SITUAZIONE INIZIALE
Le attività di manutenzione effettuate presso il reparto PON/STR comportano preventivamente la necessità di effettuare il lavaggio dei mezzi.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO
L'intervento, già effettuato, è consistito nella realizzazione di una piattaforma di lavaggio mezzi all'interno del piazzale OCM/PON-STR con la pavimentazione dello stesso, postazione di lancia manuale e impianto di trattamento acque reflue di lavaggio con sistema di allontanamento fanghi attraverso vasca di decantazione.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI
Raccolta e trattamento delle acque eventualmente contaminate, in modo da impedire eventuali sversamenti in fogna e/o contaminazione del suolo.



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.23

CODICE:	CA-4
----------------	------

INTERVENTO:	Impianto aspirazione gas scarico mezzi officina RIL
--------------------	-----------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	------------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE
L'attività di manutenzione dei veicoli genera emissioni dovute ai gas di scarico dei mezzi stessi parcheggiati all'interno dell'officina RIL dedicata alle attività di manutenzione e/o riparazione veicoli. Queste attività non sono soggette ad autorizzazione ai sensi dell'articolo 272, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e smi.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO
L'impianto, già esistente, consta di una rete di aspirazione dei gas di scarico dei mezzi parcheggiati all'interno dell'officina RIL per attività di manutenzione e/o riparazione veicoli. L'utilizzo della rete in oggetto avviene nelle singole postazioni per convogliare i gas di scarico dei mezzi durante le prove di funzionamento. Ogni elettroventilatore asserva una linea di aspirazione sulla quale sono collegate più postazioni di lavoro che, per mezzo del camino, convoglia i gas dalle marmitte verso l'esterno.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI
Miglioramento degli ambienti di lavoro.



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.24

CODICE:	OF-1
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione c/o la zona "Ripristino Magneti" del reparto OFE/MEL di un impianto per l'aspirazione e la filtrazione di fumi/vapori/polveri derivanti dai processi di lavorazione degli elettromagneti con convogliamento a camino
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Le lavorazioni effettuate c/o la zona "Ripristino Magneti" del reparto OFE/MEL prevedono l'utilizzo di aspiratori carrellati, nel caso di sviluppo di fumi/vapori/polveri derivanti dai processi di lavorazione degli elettromagneti

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Installazione di un impianto di aspirazione delle emissioni con sistema di abbattimento tramite filtrazione con filtro a cartucce e convogliamento, all'esterno degli ambienti di lavoro, attraverso camino dedicato.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	OF-1
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione c/o la zona "Ripristino Magneti" del reparto OFE/MEL di un impianto per l'aspirazione e la filtrazione di fumi/vapori/polveri derivanti dai processi di lavorazione degli elettromagneti con convogliamento a camino
--------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio			X	X													
Emissione ordini e progettazione					X	X											
Realizzazione							X	X	X								
Avviamento e messa a regime									X								



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.25

CODICE:	OF-2
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi con convogliamento a camino
--------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Le lavorazioni effettuate c/o la zona del reparto OFE/MEL (zona lavorazioni motori in media tensione, zona lavorazioni motori in bassa tensione, zona ripristino saldatrici) prevedono l'utilizzo di aspiratori carrellati, nel caso di sviluppo di fumi/vapori/polveri.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Installazione di bandiere fisse di aspirazione con braccio articolato e girevole per 360° estensibile a circa 8 mt e trattamento delle emissioni con filtro a cartucce e convogliamento, all'esterno degli ambienti di lavoro, tramite camino dedicato.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	OF-2
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi con convogliamento a camino
--------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	NOTE			
	2015	2016	2017	2018
Studio		X X		
Emissione ordini e progettazione		X X		
Realizzazione			X X X	
Avviamento e messa a regime				X



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.26

<i>CODICE:</i>	OF-3
-----------------------	------

<i>INTERVENTO:</i>	Installazione di una cabina di aspirazione e filtrazione per l'attività di lavorazione e demolizione bobinaggio di OFE/MEL
---------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<i>COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:</i>	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
-----------------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Le attività di lavorazione e demolizione bobinaggio di OFE/MEL prevedono l'utilizzo di aspiratori carrellati, nel caso di sviluppo di fumi/vapori/polveri.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Installazione di una cabina di aspirazione e trattamento delle emissioni con filtro a cartucce costruita in pannelli di acciaio al carbonio e convogliamento, all'esterno degli ambienti di lavoro, tramite camino dedicato.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle possibili emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	OF-3
----------------	------

INTERVENTO: Installazione di una cabina di aspirazione e filtrazione per l'attività di lavorazione e demolizione bobinaggio di OFE/MEL

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio					X	X											
Emissione ordini e progettazione							X	X									
Realizzazione									X	X	X						
Avviamento e messa a regime												X					



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.27

CODICE:	OF-4
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi e polveri con convogliamento a camino
--------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambiente di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Le lavorazioni effettuate c/o la zona del reparto OFE/MEL (zona lavorazione pulizia pacchi magnetici, zona ricarica automatica, zona lavorazione macchine utensili) prevedono l'utilizzo di aspiratori carrellati, nel caso di sviluppo di fumi/vapori/polveri.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Installazione di bandiere fisse di aspirazione con braccio articolato e girevole per 360° estensibile a circa 8 mt e trattamento delle emissioni con convogliamento, all'esterno degli ambienti di lavoro, tramite il camino esistente E13/2.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle emissioni a carattere diffuso mediante aspirazione, depurazione e convogliamento delle emissioni



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	OF-4
----------------	------

INTERVENTO:	Installazione c/o varie postazioni del reparto OFE/MEL di sistemi di aspirazione e filtrazione fumi e polveri con convogliamento a camino
--------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio						X	X										
Emissione ordini e progettazione								X	X								
Realizzazione										X	X	X					
Avviamento e messa a regime													X				



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.28

CODICE:	LB-1
----------------	------

INTERVENTO:	Adozione sistemi di abbattimento vapori organici/inorganici lungo tubi di espulsione cappe chimiche
--------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambienti di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

All'interno dei laboratori di analisi chimico-fisiche dell'area LAB (Laboratorio Campionamenti, Materie Prime, Ecologia) vengono svolte delle attività di preparazione o di analisi che prevedono l'uso di sostanze pericolose per la salute umana. Trattasi di attività di digestione acida, alcalina o estrazione con solventi organici e pirolisi, mediante l'uso di sistemi manuali o automatici su campioni di materiale di interesse ambientale o legate al ciclo produttivo dell'acciaio.

Tutte le attività descritte vengono realizzate all'interno di cappe chimiche con convogliamento in atmosfera (altezza circa 13 metri) e hanno una durata di alcuni minuti all'interno della giornata solare.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

L'intervento di adeguamento consiste nell'installazione di opportuni sistemi di abbattimento con filtro a carboni attivi per sostanze organiche ed inorganiche lungo la condotta di espulsione delle cappe chimiche.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Riduzione di tutte le sostanze organiche ed inorganiche attualmente convogliate in atmosfera.



STABILIMENTO DI TARANTO

CODICE:	LB-1
----------------	------

INTERVENTO: Adozione sistemi di abbattimento vapori organici/inorganici lungo tubi di espulsione cappe chimiche

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Studio			X	X													
Emissione ordini e progettazione					X	X											
Realizzazione							X	X									
Avviamento e messa a regime									X								



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.29

CODICE:	LB-2
----------------	------

INTERVENTO:	Nuovo impianto aspirazione e trattamento presso Laboratorio CAM/PTM.
--------------------	----------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera (Ambienti di lavoro)
----------------------------------------	---------------------------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Il Laboratorio CAM/PTM è dedicato al controllo delle materie prime (minerale di ferro, carbon fossile) e dei materiali derivanti dalla produzione degli impianti dell'area ghisa (agglomerazione, cokefazione, altiforni); tra i diversi controlli effettuati, il Laboratorio CAM/PTM (Prove Tecnologiche e Metallurgiche) si occupa della determinazione dei parametri tecnologici.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

La modifica, già realizzata, è consistita nell'installazione di un impianto di aspirazione presso il Laboratorio CAM/PTM.

L'impianto asserva i seguenti punti:

- n. 1 cappa + n. 7 coni aspiranti per la fase di preparazione dei campioni;
- n. 1 cappa per lo svolgimento di prove con plastometro e dilatometro;
- n. 1 cappa per lo svolgimento di prove di rigonfiamento con becco bunzen;
- n. 13 punti aspiranti su altrettanti forni elettrici, per captare le eventuali fughe di gas che si potrebbero formare durante la cottura dei campioni.

I 7 coni aspiranti previsti per la sala di preparazione del campione sono asserviti da un prefiltro in fibre di poliestere apprettate con resine sintetiche (efficienza = 87,5%) e da un filtro a tasche in fibre di vetro (efficienza = 95%).

Le emissioni aspirate e depurate vengono convogliate in atmosfera attraverso un nuovo camino.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle emissioni a carattere diffuso.



STABILIMENTO DI TARANTO

CRONOPROGRAMMA

Le attività di messa in esercizio, messa a regime e misurazioni al camino verranno realizzate entro agosto 2015.

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.30

CODICE	DT-1
---------------	------

INTERVENTO:	Adeguamento depositi temporanei – gestione acque meteoriche e di dilavamento
--------------------	------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Rifiuti - Scarichi idrici
----------------------------------------	---------------------------

SITUAZIONE INIZIALE

Nello stabilimento sono in corso le attività di adeguamento di depositi temporanei, che prevedono tra gli altri interventi, quello relativo alla gestione delle acque meteoriche e di dilavamento.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Nell'ambito dei depositi temporanei sono stati individuati quelli per i quali l'ubicazione e la natura dei potenziali inquinanti derivanti dal dilavamento degli specifici rifiuti presenti nel deposito, rendono idoneo il trattamento delle acque meteoriche in impianti di depurazione delle acque di processo già esistenti. Per tali depositi saranno realizzate le strutture fisse di raccolta delle acque e di rilancio all'impianto individuato.

Nella tabella allegata sono indicati i depositi temporanei e l'impianto di trattamento nel quale si prevede di destinare le acque di dilavamento e meteoriche.



STABILIMENTO DI TARANTO

Depositi temporanei - Impianti di trattamento		
AREA	codice deposito	impianto di trattamento di acque di processo (codice AIA)
AFO	4A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto CCO 1 (codice AIA 17 AI)
ACC1	8	impianto di trattamento acque asservito all'impianto CCO 1 (codice AIA 17 AI)
	10	impianto di trattamento acque asservito all'impianto CCO 5 (codice AIA 18 AI)
TNA1	19A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
PLA	20A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto PLA 2 (codice AIA 48 AI)
DTA	20B	impianto di trattamento acque asservito all'impianto PLA 2 (codice AIA 48 AI)
TNA2	21A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 2 (codice AIA 24 AI)
LAF	23C	impianto di trattamento acque asservito all'impianto LAF (codice AIA 27 AI)
RIV 2 6	24A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TUL 2 (codice AIA 51 AI)
RIV 3 4	25A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TUL 2 (codice AIA 51 AI)
FNA	30A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TUL 2 (codice AIA 51 AI)
TUB1	31C	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TUL 1 (codice AIA 32 AI)
ERW	32B	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TUL 1 (codice AIA 32 AI)
DTA/ENE	38A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
SER	37B	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
	37E	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
OFF	38A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
	38C	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
	39A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
	39B	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 2 (codice AIA 24 AI)
	40A	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 1 (codice AIA 47 AI)
PGT	40B	impianto di trattamento acque asservito all'impianto CCO 1 (codice AIA 17 AI)
	47	impianto di trattamento acque asservito all'impianto TNA 2 (codice AIA 24 AI)

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Trattamento delle acque meteoriche e di dilavamento dei depositi temporanei in impianti tali da garantire l'efficiente depurazione del refluo.

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

Le attività sono in corso e verranno completate entro il 31/12/2015.

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 - 74123 Taranto - tel. +39 099 4811 - fax +39 099 4812271 - telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 - 20151 Milano - tel. +39 02 300351 - fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. - codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-3.31

CODICE	DT-2
---------------	------

INTERVENTO:	Depositi temporanei rifiuti da scarico motospazzatrici
--------------------	--------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Rifiuti
----------------------------------------	---------

SITUAZIONE INIZIALE

Nello stabilimento vengono effettuate quotidianamente le attività di pulizia delle strade con motospazzatrici.

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO

Si intende procedere alla realizzazione di due depositi temporanei per effettuare la raccolta delle polveri raccolte al termine delle operazioni di pulizia delle motospazzatrici.
L'allestimento dei due depositi temporanei di rifiuti prevede, per ognuno, la realizzazione di una vasca in calcestruzzo armato a tenuta stagna completamente coperta da una tettoia in carpenteria metallica. È prevista inoltre la pavimentazione, resa impermeabile, delle aree di carico delle autocisterne scarrabili e dell'area di scarico comprese al di sotto della tettoia.

BENEFICI AMBIENTALI ATTESI

Possibilità di gestire lo smaltimento delle polveri delle motospazzatrici utilizzando i tempi previsti per i depositi temporanei.



CODICE:	DT-2
----------------	------

INTERVENTO:	Depositi temporanei rifiuti da scarico motospazzatrici
--------------------	--------------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015			2016			2017			2018			NOTE
Studio	X	X											
Emissione ordini e progettazione	X	X											Emesso ordine n. 23327/14.
Realizzazione			X										Emesso ordine n. 30473/14; in corso.
Avviamento e messa a regime			X										



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-4

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

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.



ILVA S.P.A.

74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 - TEL. 099 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 860049

SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 02 / 307001 - FAX 02 / 33400621 - ITALIA -

CAP. SOC. EURO 549.390.270,00 INT. VERS. - COD. FISC. PART. IVA E NUMERO ISCRIZIONE REG. IMPRESE MILANO N. 11435690158

SOCIETÀ SOGGETTA ALL'ATTIVITÀ DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.P.A.



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



ILVA S.P.A.

74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 - TEL. 099 / 4811 - FAX 099 / 4812271 - TELEX 860049
SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 02 / 307001 - FAX 02 / 33400621 - ITALIA -
CAP. SOC. EURO 549.390.270,00 INT. VERS. - COD. FISC. PART. IVA E NUMERO ISCRIZIONE REG. IMPRESE MILANO N. 11435690158
SOCIETÀ SOGGETTA ALL'ATTIVITÀ DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.P.A.



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:

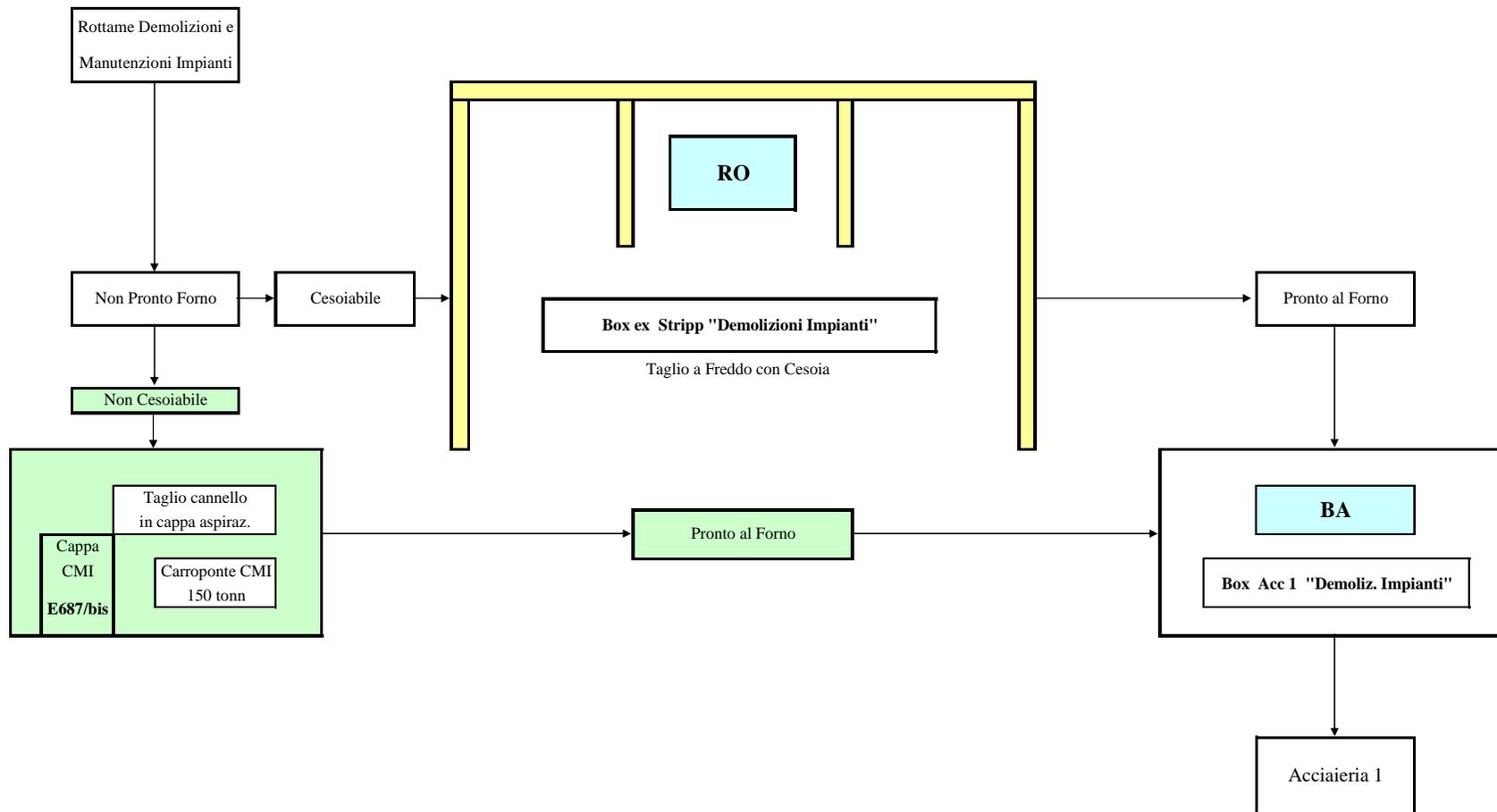
Codice rifiuto	Descrizione
160117	Metalli ferrosi
170405	Ferro e acciaio
191001	Rifiuti di ferro e acciaio
191202	Metalli ferrosi

Il rottame rifiuto sarà movimentato con elettromagnete mediante carro ponte 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).

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.

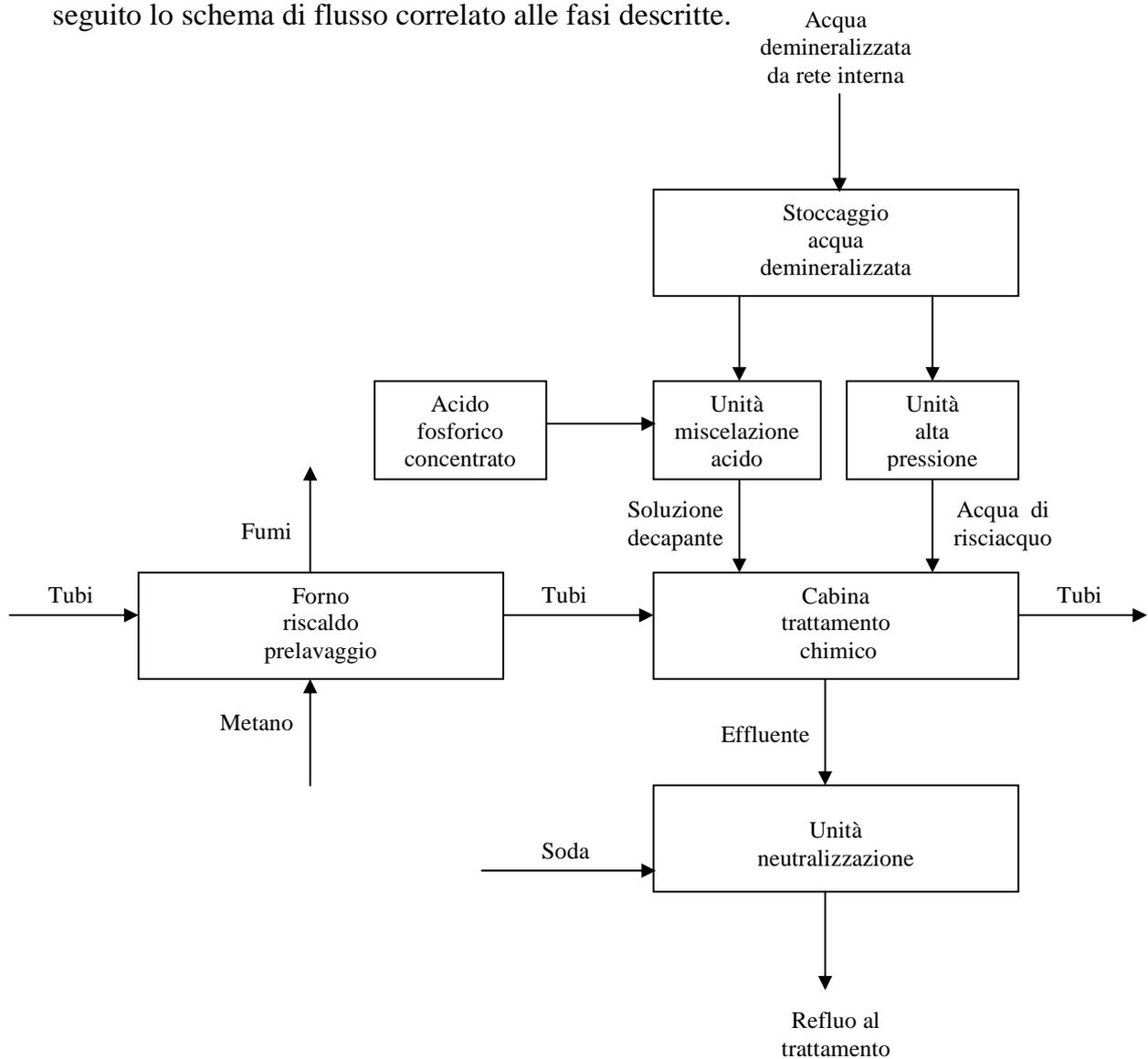
Il trattamento chimico del tubo avviene all'interno della cabina; questa è suddivisa in quattro sezioni funzionali:

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 BOCCELLO 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

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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>N. Camino</th> <th>Altezza dal suolo (m)</th> <th>Area sezione di uscita (mq)</th> <th>Fase di provenienza</th> <th>Sistemi di trattamento</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>E37</td><td>17</td><td>1,77</td><td>18</td><td>Filtri a cartuccia</td></tr> <tr><td>E38</td><td></td><td></td><td>18</td><td>Filtri a cartuccia</td></tr> <tr><td>E39</td><td>18</td><td>0,07</td><td>18</td><td>Filtri a tessuto</td></tr> <tr><td>E561/bis</td><td>20</td><td>2,01</td><td>1.14</td><td>Filtri a tessuto</td></tr> <tr><td>E687/bis</td><td>20</td><td>2,14</td><td>1.11</td><td>Filtri a tessuto</td></tr> <tr><td>E655/ter</td><td>22</td><td>2,20</td><td>4.1</td><td>Filtri a tessuto</td></tr> <tr><td>E655/bis</td><td>36</td><td>10,8</td><td>4.1</td><td>Filtri a tessuto</td></tr> <tr><td>E756</td><td>32</td><td>0,1</td><td>5.4</td><td></td></tr> <tr><td>E1009</td><td>13</td><td>0,60</td><td>8.5.1</td><td></td></tr> <tr><td>E1010</td><td>5</td><td>0,10</td><td>8.5.2</td><td></td></tr> <tr><td>E1011</td><td>13</td><td>0,60</td><td>8.5.1</td><td></td></tr> <tr><td>E1012</td><td>16</td><td>0,10</td><td>8.5.2</td><td></td></tr> <tr><td>E966/b</td><td>8</td><td>1,13</td><td>8.11</td><td>Filtri a cartuccia</td></tr> <tr><td>E592</td><td>36</td><td>3,14</td><td>6.2</td><td>Filtri a maniche</td></tr> </tbody> </table>	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																																										
		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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>N. Camino</th> <th>Portata (Nm³/h)</th> <th>Inquinanti</th> <th>Flusso di massa (kg/h)</th> <th>Flusso di massa (kg/anno)</th> <th>Conc. (mg/Nm³)</th> <th>% O₂</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>E37</td><td>64.000</td><td>Polveri</td><td>1,92</td><td>3.840</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>E38</td><td>16.000</td><td>Polveri</td><td>0,48</td><td>1.920</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>E39</td><td>5.500</td><td>Polveri</td><td>0,17</td><td>248</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>E561/bis</td><td>90.000</td><td>Polveri</td><td>1,80</td><td>7.776</td><td>20</td><td></td></tr> <tr><td>E687/bis</td><td>90.000</td><td>Polveri</td><td>1,35</td><td>10.530</td><td>15</td><td></td></tr> <tr><td>E655/ter</td><td>55.000</td><td>Polveri</td><td>1,10</td><td>7.920</td><td>20</td><td></td></tr> <tr><td>E655/bis</td><td>183.000</td><td>Polveri</td><td>3,66</td><td>26.352</td><td>20</td><td></td></tr> <tr><td rowspan="2">E756</td><td rowspan="2">7.000</td><td>CrIII</td><td>0,01</td><td>116</td><td>2</td><td rowspan="2">17</td></tr> <tr><td>NO₂</td><td>2,80</td><td>23.117</td><td>400</td></tr> <tr><td rowspan="2">E1009</td><td rowspan="2">15.000</td><td>Polveri</td><td>0,45</td><td>3.744</td><td>30</td><td rowspan="2">17</td></tr> <tr><td>NO₂</td><td>6,00</td><td>49.920</td><td>400</td></tr> <tr><td>E1010</td><td>1.800</td><td>H₃PO₄*</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td rowspan="2">E1011</td><td rowspan="2">15.000</td><td>Polveri</td><td>0,45</td><td>3.744</td><td>30</td><td rowspan="2">17</td></tr> <tr><td>NO₂</td><td>6,00</td><td>49.920</td><td>400</td></tr> <tr><td>E1012</td><td>1.800</td><td>H₃PO₄*</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>E966/b</td><td>100.000</td><td>Polveri</td><td>3,00</td><td>24.960</td><td>30</td><td></td></tr> <tr><td>E592</td><td>196.000</td><td>Polveri</td><td>4,90</td><td>40.778</td><td>25</td><td></td></tr> </tbody> </table>	N. Camino	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti	Flusso di massa (kg/h)	Flusso di massa (kg/anno)	Conc. (mg/Nm ³)	% O ₂	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	
		N. Camino	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti	Flusso di massa (kg/h)	Flusso di massa (kg/anno)	Conc. (mg/Nm ³)	% O ₂																																																																																																															
		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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Scarico parziale</th> <th>Fase o superficie di provenienza</th> <th>% in volume</th> <th>Modalità di scarico</th> <th>Superficie relativa, m2</th> <th>Impianti di trattamento</th> <th>Temperatura - pH</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40 Al</td> <td>1.13 (ACC/2), 4.1 (COB/5)</td> <td>0.04 – 0.2</td> <td>discontinuo</td> <td></td> <td>Imp. Chiarific.</td> <td>39 C – 9.5</td> </tr> <tr> <td>48 Al</td> <td>4.5 (TLA/2), 4.1 (COB/4)</td> <td>0.07 – 0.2</td> <td>discontinuo</td> <td></td> <td>Imp. Tratt. TLA/2</td> <td>20 C – 7.8</td> </tr> <tr> <td>51 Al</td> <td>13.1-13.6 (TUL/2), 8.5.2 (RIV/3, RIV/6)</td> <td>< 0.01 – 0.04</td> <td>discontinuo</td> <td></td> <td>Imp tratt TUL/2</td> <td>16 C - 7</td> </tr> </tbody> </table>	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																																																																																									
		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																																																																																																																	

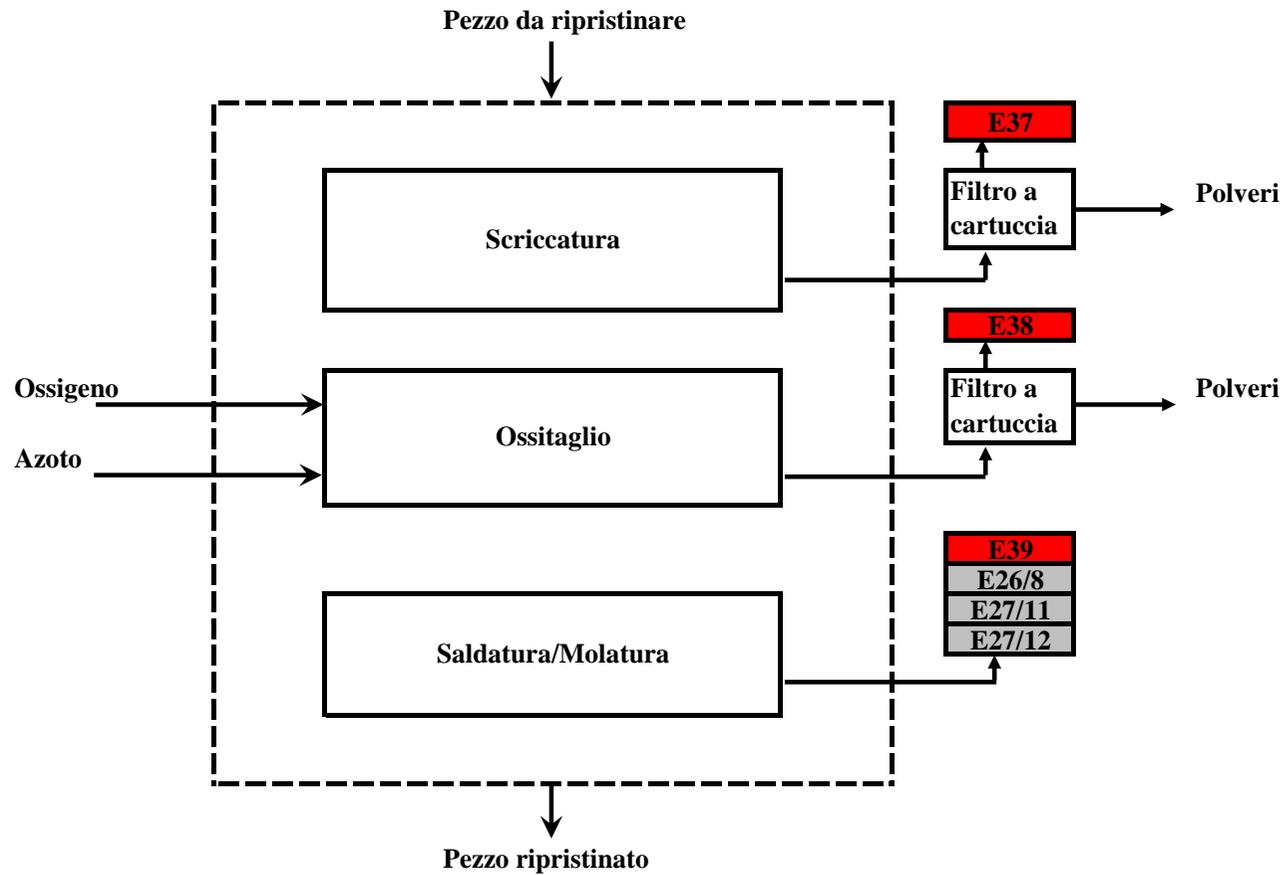
B.10.2	NO	
B.11.2	NO	
B.12	NO	
B.13	NO	
B.14	NO	
B.15	NO	
B.16	NO	

C.4 Benefici ambientali attesi

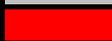
Intervento	Linee di impatto principali							
	Aria	Clima	Acque superficiali	Acque sotterranee	Suolo, sottosuolo	Rumore	Vibrazioni	Radiazioni non ionizzanti
1. Installazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP	SI	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO
2. Installazione n. 2 postazioni gira-siviere c/o ACC/2	SI	NO	NO	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

Allegato C.7

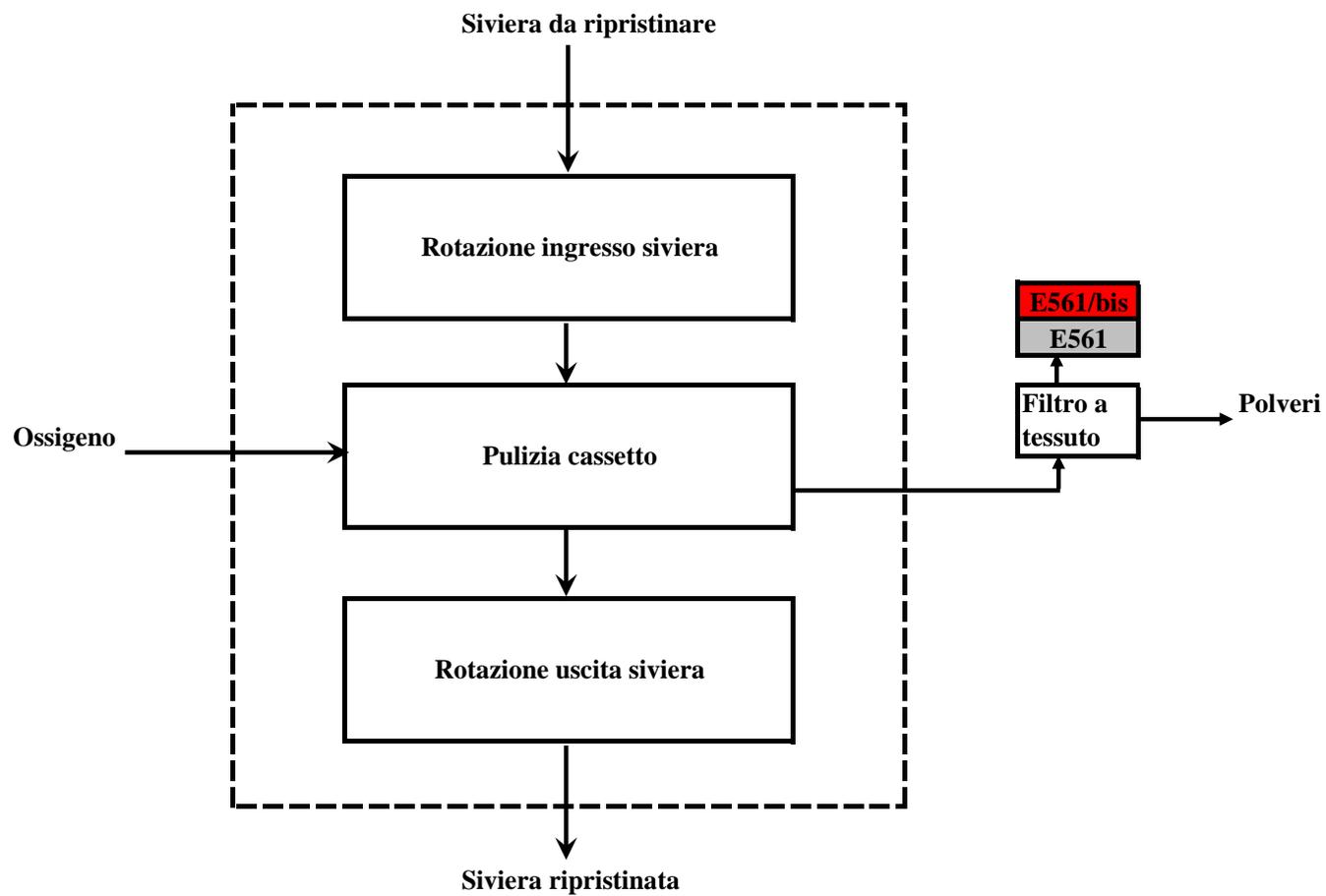
1. Realizzazione nuove postazioni c/o officine OME e CAP - Fase 18



Legenda:

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

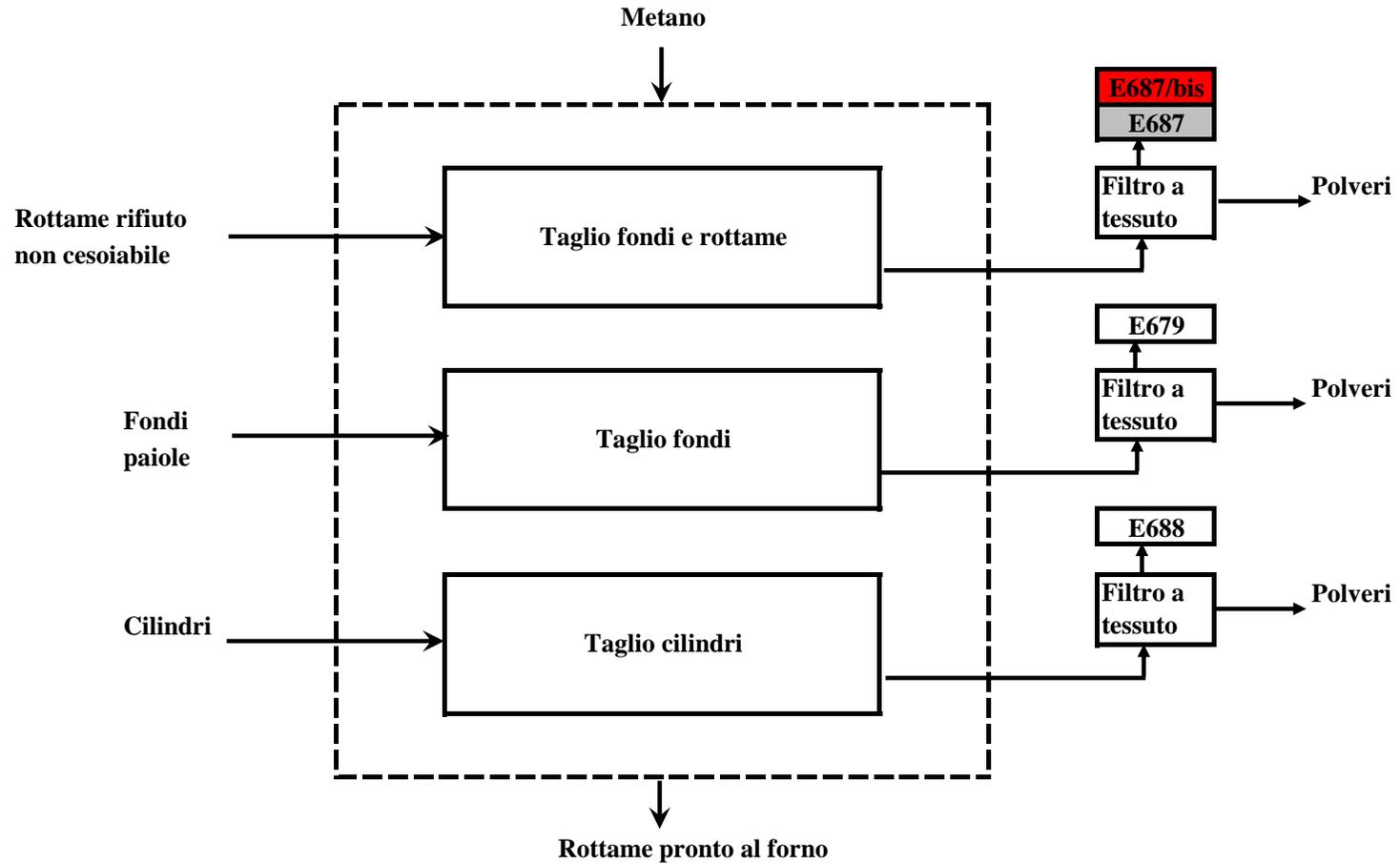
2. Realizzazione n. 2 impianti gira-siviera c/o ACC/2 - Fase 1.14



Legenda:

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

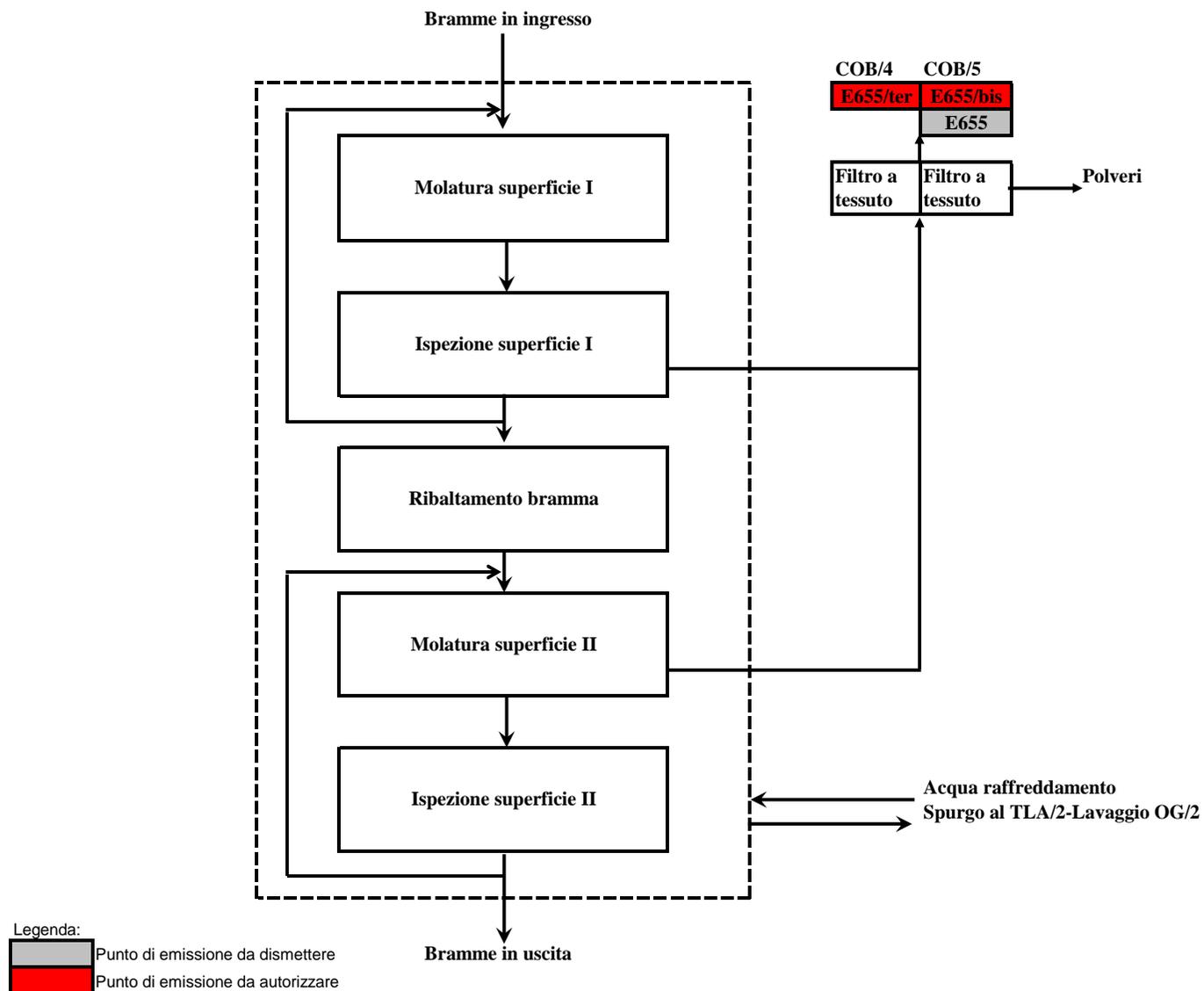
3. Modifica postazione taglio fondi paiole c/o GRF - Fase 1.11



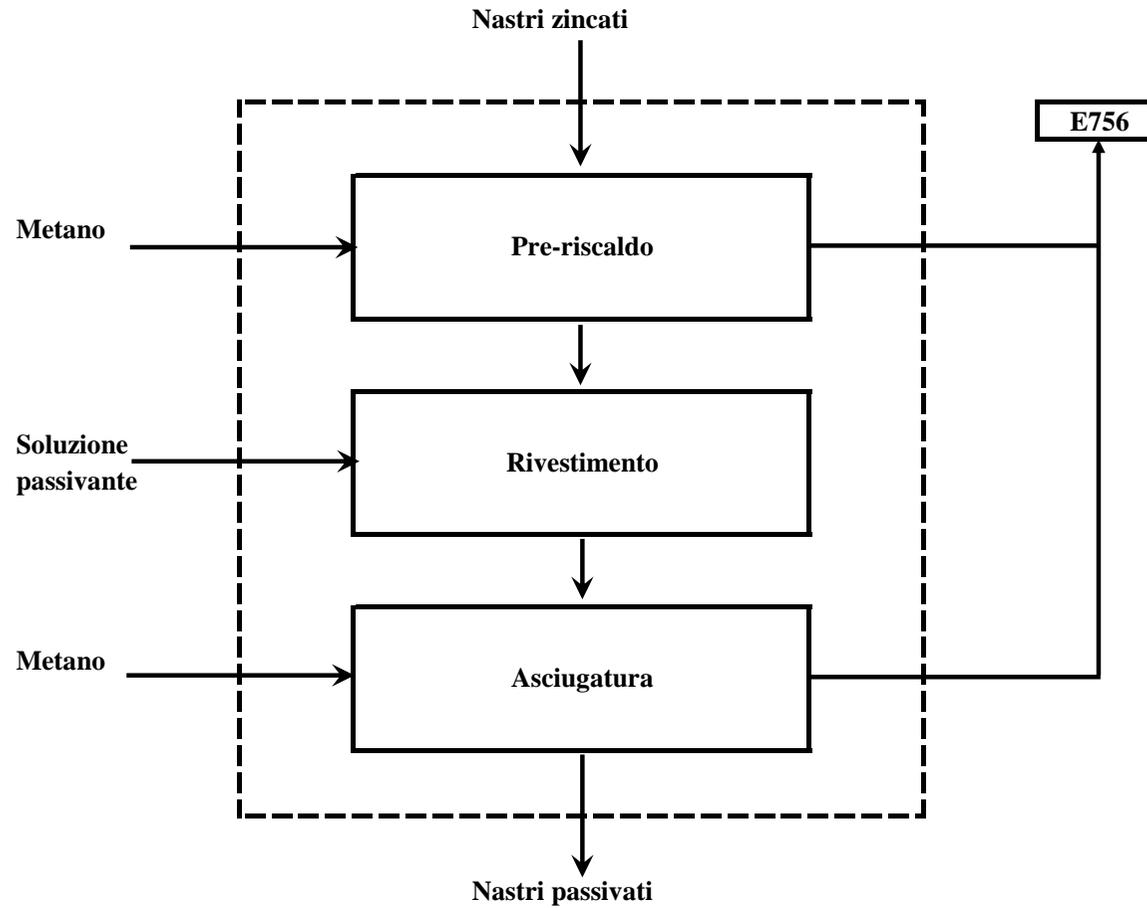
Legenda:

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

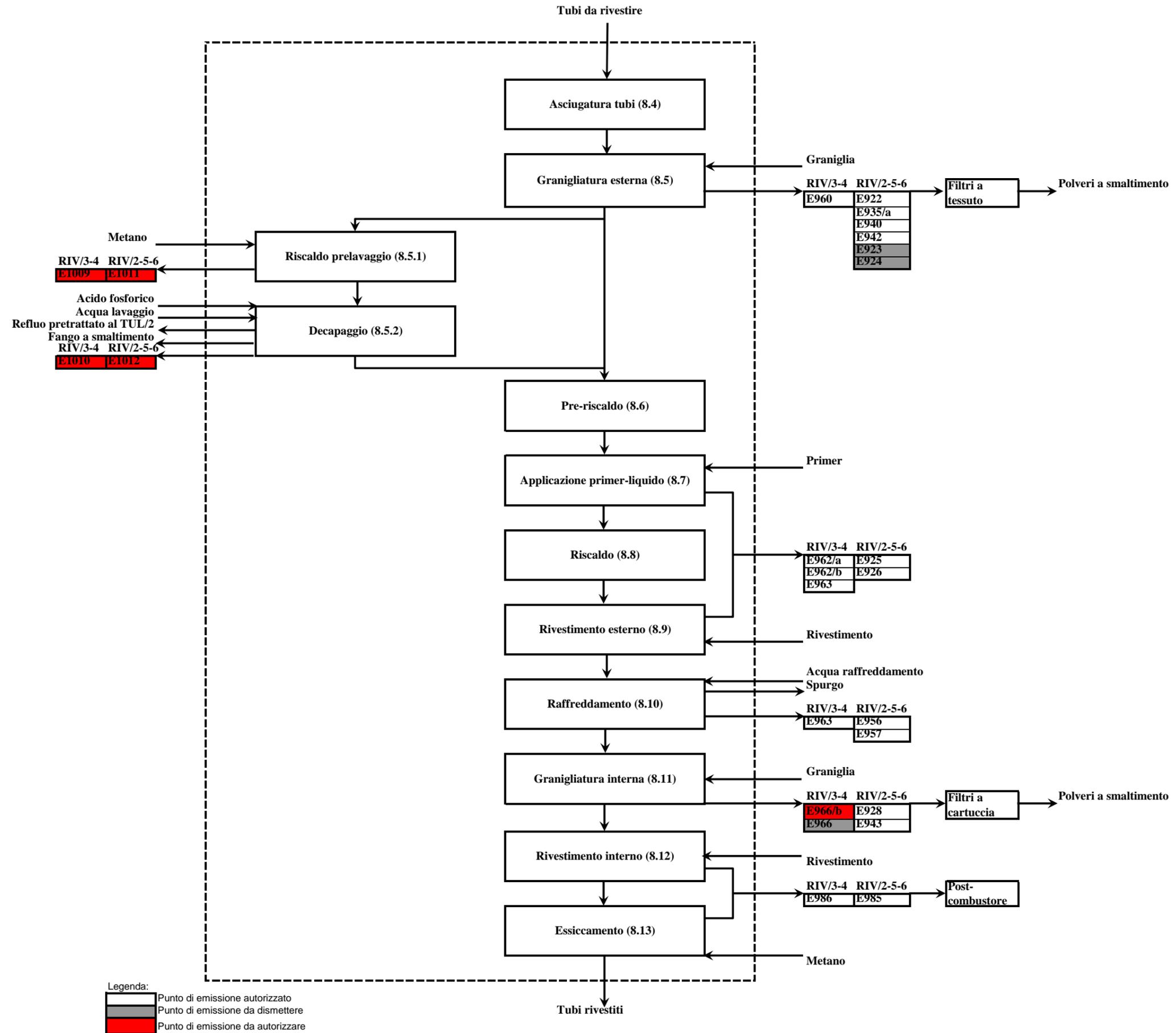
4. Realizzazione n. 2 impianti molatura bramme c/o COB/4-5 - Fase 4.1



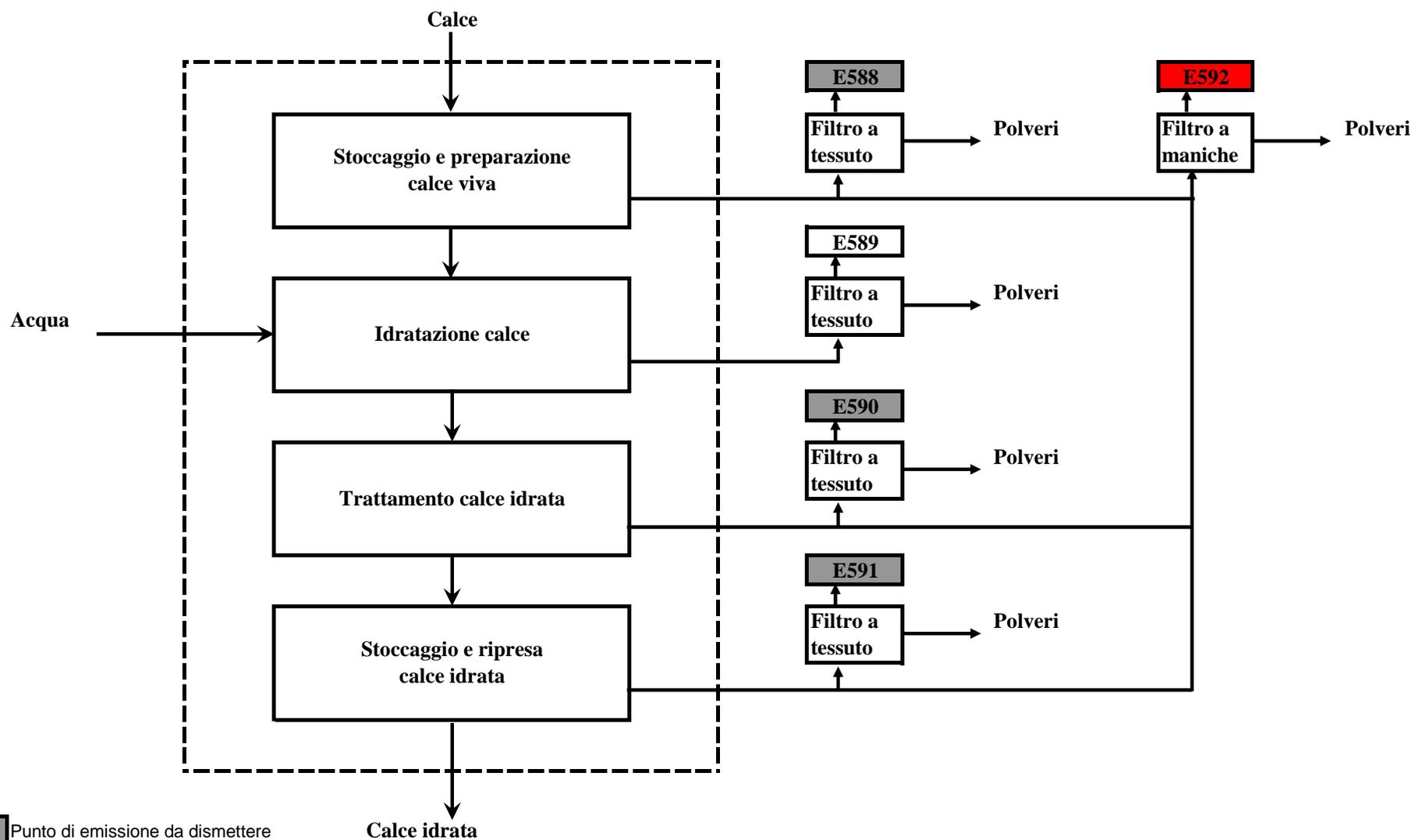
5. Modifica impianto di passivazione c/o ZNC/2 - Fase 5.4



6. Realizzazione impianto decapaggio tubi c/o RIV/3, RIV/6 - Fase 8



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



Legenda:

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

Allegato C.9

POSIZIONE	DATA	DENOMINAZIONE	MATERIALE	UNITA'	VAL.	COL. PROD.
D						
C						
B						
A						
REV.	DATA	DIS.	VISTO	DESCRIZIONE	MODIFICA	
 Stabilimento di TARANTO <small>Stabilimento di Taranto S.p.A. - Via S. Maria 10 - 74100 Taranto (TA)</small>		PREPARATO ECO	INCARICATO 	CODICE LAVORO 		COD. MACCHINA
ALLEGATO C.9 - PLANIMETRIA MODIFICATA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI EMISSIONE E TRATTAMENTO DEGLI SCARICHI IN ATMOSFERA						
DISEGNATO	NOME	DATA	FIRMA	FILE N°	N° DISEGNO	
CONTROLLATO						
VISTO						
LA PROPRIETA' DI QUESTO DISEGNO E' RISERVATA A TUTTALA DISEGNATO E' VISTATO QUANTO IMPRODUZIONE O RENDIMENTO NOTO A TERZI SENZA LA AUTORIZZAZIONE		CODICE PRODOTTO 2015	SCALA 1:5000	FORMATO A0	REV.	

LEGGENDA

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



PROCESSO TRATTAMENTO SCARICHI
 CON PUNTI DI EMISSIONE EN14-4

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 della 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".



STABILIMENTO DI TARANTO

Spett.le
BANCO DI NAPOLI
Via Fortunato, 1
74100 TARANTO

Taranto, 18 giugno 2012
Rif. COG/ 120/12
Oggetto: ns.c/c 05510

Vogliate eseguire il seguente bonifico a debito del Ns. c/c N. 0005510 per
l'importo di € 12.000,00 (dodicimila/00) intestato a :

“ TESORERIA PROV.LE DELLO STATO ROMA
VIA XX SETTEMBRE, 97/E - 00187 ROMA RM“.

Presso BANCA D'ITALIA - ROMA TESORERIA PROV.LE STATO

IBAN IT29 Z010 0003 2453 4803 2259 500

Specificando la seguente causale:

“Vers. Capo 32 Capit. 2595: tariffa dovuta per istruttoria modifiche non sostanziali
impianto ILVA S.p.A. stabilimento di Taranto, decr. 24.4.08”.

DATA VALUTA BANCA BENEFICIARIO : 19 giugno 2012

Distinti saluti.

ILVA S.p.A.
due procuratori

Di seguito il dettaglio del bonifico effettuato:

ORDINANTE: ILVA S.P.A.
DESTINATARIO: TESORERIA DELLO STATO
CRO: 87994964011
VALUTA: 19/06/12
IMPORTO: 12.000,000 EUR



STABILIMENTO DI TARANTO

Spett.le
Ministero dell' Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
Divisione IV
Via C. Colombo, 44
00147 ROMA
*Trasmissione via pec a:
aia@pec.minambiente.it*

c.p.c. Spett.le
Commissione Istruttoria AIA-IPPC
Via V. Brancati, 60
00144 ROMA
*Trasmissione via pec a:
CommissioneAIA.ilva@minambiente.it*

Taranto: 30/07/2013
Ns. Rif.: Dir.266/2013

Oggetto: Stabilimento ILVA S.p.A. di Taranto – Comunicazione modifiche non sostanziali ai sensi del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii - Decreto AIA DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012

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 e Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012, relativamente ai seguenti interventi:

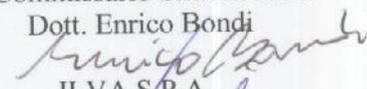
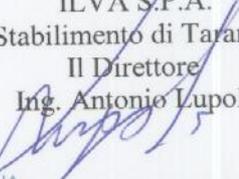
1. modifica impianto di abbattimento COT c/o PLA/SAV;
2. modifica postazione taglio fondi, cilindri e fondi sbozzati c/o GRF.

Gli interventi proposti, 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 rientrano tra quelli per cui è richiesta procedura di VIA o di verifica di assoggettabilità a VIA, ai sensi del disposto del D. Lgs. n° 152/06.

Si allega inoltre alla presente attestazione di pagamento mediante bonifico bancario della tariffa di cui all'allegato III del D.M. 24.04.2008 di € 4.000,00 per le 2 categorie di attività IPPC (Rif. CRO: 58451564600).

Restiamo a Vs disposizione per quanto eventualmente necessario e cogliamo l'occasione per porgerVi i ns distinti saluti.

ILVA S.P.A.
Il Commissario Straordinario
Dott. Enrico Bondi

ILVA S.P.A.
Stabilimento di Taranto
Il Direttore
Ing. Antonio Lupoli


ILVA S.P.A.

74123 TARANTO - VIA APPIA SS KM 648 - TEL. 099/4811 - FAX 099/4812271 - TELEX 860049
SEDE LEGALE: VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL. 02/307001 - FAX 02/33400621 - ITALIA
CAP. SOC. EURO 549.390.270,00 INT. VERS. - COD. FISC. PART. IVA E NUMERO ISCRIZIONE REGISTRO IMPRESE MILANO N. 11435690158
SOCIETÀ SOGGETTA ALL'ATTIVITÀ DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.P.A.



Genova

li 08 LUGLIO

2013

PAG. 1*

Spett.le

TESORER.PROV.DELLO STATO ROMA
VIA XX SETTEMBRE, 97/E
00187 ROMA

RM

Oggetto: Bonifico N. 631 Valuta per il beneficiario: 10/07/2013

Vi informiamo di aver emesso presso la nostra banca
INTESASANPAOLO SPA SARONNO
il seguente bonifico:

*****4.000,00 Euro QUATTROMILA*****

=====

a favore di TESORER.PROV.DELLO STATO ROMA
VIA XX SETTEMBRE, 97/E
00187 ROMA RM
0600/22064

presso BANCA D'ITALIA ROMA
ROMA TESORERIA PROV.LE STATO ROMA

A SALDO DELLE SEGUENTI PARTITE:

Docum.	Data	Causale	Importo in Euro
AIA15	30/06/13	FATTURA	4.000,00

Note : VERSAM.CAPO 32-CAPITOLO 2592 ART.20:TARIFFA DOVUTA
PER ISTRUTT.MODIFICHE NON SOSTANZ.IMPIANTO
ILVA SPA TARANTO D.M.24-04-2008

Rif.: CRO 58451564600

Distinti saluti

BP/fc

ILVA S.P.A.




ILVA SPA

SEDE LEGALE - VIALE CERTOSA, 249 - 20151 MILANO - TEL.02 30700.1 - FAX 02 30700.618
CAPITALE SOCIALE EURO 549.390.270 I.V. - CODICE FISCALE, PARTITA IVA E NUMERO ISCRIZIONE REG. IMPRESE MILANO IT 11435690158
SOCIETA' SOGGETTA ALL'ATTIVITA' DI DIREZIONE E COORDINAMENTO DI RIVA FIRE S.p.A.



STABILIMENTO DI TARANTO

MODIFICA DEI CICLI
RIVESTIMENTO LAMIERE

Luglio 2013

SOMMARIO:

Premessa

1 Modifica Ciclo Rivestimento Lamiera (Attività IPPC 6.7)

- 1.1. Modifica impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV*
- 1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste*
- 1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali*

2. Non sostanzialità delle modifiche

3. Cronoprogramma degli interventi

PREMESSA

La presente relazione descrive la modifica impiantistica proposta 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 DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e integrata con Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012, e gli elementi in base ai quali si ritiene la stessa non sostanziale, così come definita 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 la modifica riguarda il ciclo Rivestimento Lamiera (Fase 8).

In allegato vengono presentate le integrazioni delle schede 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 numero di CRO 58451564600. Nel caso specifico sono state predisposte le seguenti schede relative descrizione della modifica impiantistica:

➤ 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
 - C.13: Relazione Tecnica e Studio di fattibilità migliorativa per l'abbattimento delle emissioni COV in sala Preparazione Primer dell'impianto Primerizzazione c/o SIDERCOMIT ILVA TARANTO (ELSAC ENGINEERING S.r.l)

➤ Schede E:

- Allegati Schede E:
 - E.4: Piano di monitoraggio

1. Modifica Ciclo Rivestimento Lamiera (Attività IPPC 6.7)

1.1. Modifica impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV

L'attività di rivestimento lamiera è realizzata per conferire alle lamiera sottoposte al trattamento, particolari caratteristiche di resistenza alla corrosione nel relativo campo di utilizzo, e si compone delle seguenti fasi:

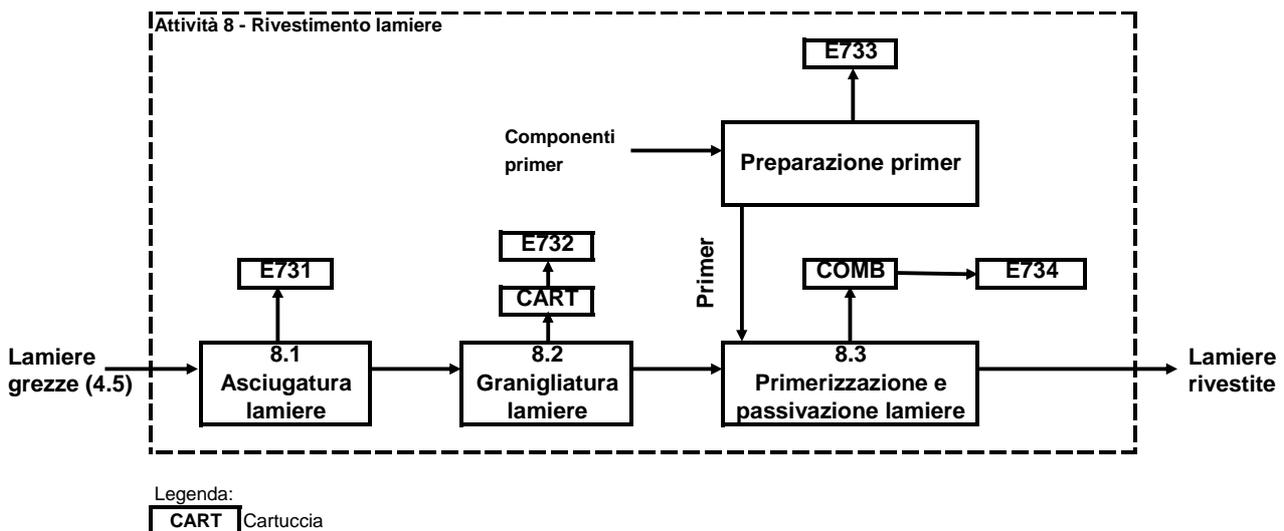
- asciugatura lamiera;
- granigliatura lamiera;
- rivestimento e passivazione lamiera.

Nella fase di asciugatura lamiera, la lamiera da trattare può presentare dell'umidità superficiale e pertanto viene riscaldata, mediante un forno di asciugatura alimentato a metano, per ottenere una superficie metallica asciutta. I fumi di combustione sono emessi in atmosfera tramite apposito camino di cui al codice emissione E731.

Nella fase di granigliatura lamiera, la superficie della lamiera viene sabbiata in un tunnel mediante graniglia metallica, in modo da rimuovere gli ossidi ed eventuali impurità che possono essere presenti sulla superficie della lamiera. Le emissioni che si possono generare nell'attività sono aspirate e convogliate ad un depolveratore a tessuto, l'effluente depolverato viene immesso in atmosfera mediante apposito camino di cui al codice emissione E732.

Nella fase di rivestimento e passivazione lamiera, il materiale di rivestimento, presente in fusti, viene preparato in un apposito locale dove essenzialmente viene sottoposto all'azione di un agitatore. Un aeratore convoglia in atmosfera, attraverso il camino di cui al codice E733, le eventuali emissioni che possono generarsi durante tale operazione. Il materiale di rivestimento viene quindi applicato sulla superficie della lamiera mediante un sistema automatico di spruzzatura all'interno di un'apposita cabina. Le eventuali emissioni che si generano all'interno della cabina durante questa fase sono aspirate ed inviate, unitamente alle emissioni derivanti dalla successiva operazione di passivazione del materiale di rivestimento, ad un post-combustore alimentato a metano. I prodotti della combustione sono quindi convogliati in atmosfera mediante il camino di cui al codice E734.

Si riporta di seguito lo schema di flusso correlato alle fasi sopradescritte.



1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

Per il camino E733 (preparazione primer), l'Autorizzazione Integrata Ambientale dello Stabilimento ILVA di Taranto, rilasciata dal M.A.T.T.M. con decreto DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e integrata con Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012, alla Tabella 324 prescrive di installare un post-combustore per l'abbattimento dei COT.

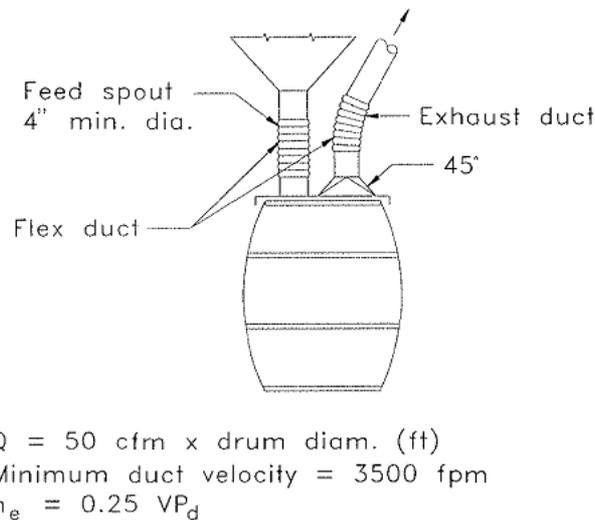
Dalla verifica di potenzialità dell'attuale post-combustore installato sul punto di emissione E734 (primerizzazione e passivazione lamiera), effettuata dalla ditta incaricata ELSAC ENGINEERING S.r.l. (Allegato C.13), si è constatato che il sistema esistente lavora al 50% delle sue potenzialità nelle attuali condizioni impiantistiche e di processo, e che sarebbe ampiamente capiente nell'accogliere l'effluente della sala di preparazione primer cui è associato il camino E733 con un ampio margine di processo.

Per adempiere alla suddetta prescrizione AIA sarebbe possibile apportare una variante ingegneristica all'attuale sistema di abbattimento dei COT esistente sul punto di emissione E734, tale da permettere la captazione anche dell'effluente raccolto dalla cabina di preparazione primer.

È stato quindi progettato un sistema che aspira direttamente dai fusti di primer, dimensionato secondo gli standard ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienist), consentendo di ridurre notevolmente la portata di aria aspirata in fase di preparazione primer. L'effluente così aspirato durante le fasi di agitazione, insieme a

quello captato dalla cappa di aspirazione nella postazione di lavaggio degli utensili, potranno essere inviate al post combustore esistente sul punto di emissione E734.

Si riporta di seguito uno schema funzionale del sistema di aspirazione conforme agli standard ACGIH.



Inoltre, al fine di rispondere anche alle prescrizioni della norma EN 1539-2000 “Essiccatoi e forni nei quali si sviluppano sostanze infiammabili”, è stato progettato un sistema di aerazione, da realizzare ex novo, che garantisca la ventilazione forzata dell’ambiente di lavoro per la sicurezza e igiene degli operatori.

1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

Se si dovesse adottare, per il camino E733 della cabina di preparazione primer, la prescrizione AIA così come prescritta, da un punto di vista di bilancio complessivo aumenteremmo il pregiudizio all’ambiente tenendo conto delle seguenti problematiche:

1. maggior uso di combustibili ed energia;
2. aumento delle emissioni di NOx connesse all’ulteriore post combustore.

La realizzazione dell’intervento proposto rappresenta quindi una soluzione ingegneristica meno pregiudizievole per l’ambiente e più razionale nell’utilizzo degli impianti e apparecchiature esistenti, consentendo di ottenere:

1. minor uso di combustibili ed energia elettrica;
2. minori emissioni di NO_x;
3. miglioramento dell'efficienza del post combustore esistente.

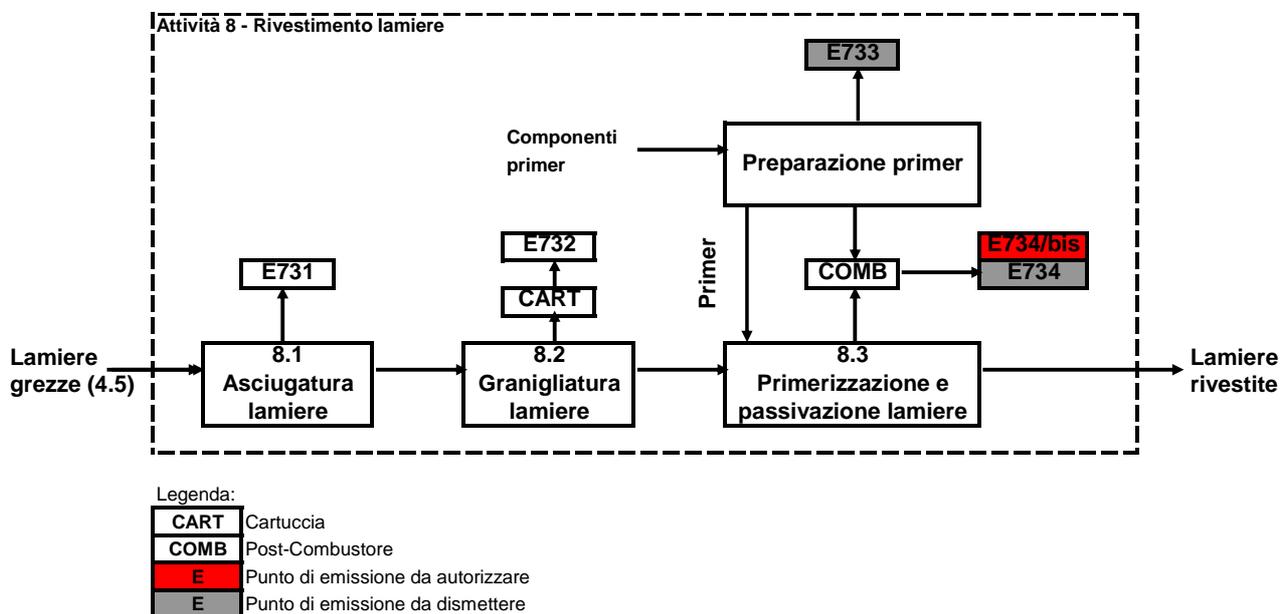
L'attuale punto di emissione identificato con il codice emissivo E734 verrà ridenominato E734/bis, ed avrà le caratteristiche riportate nella tabella seguente.

N. Camino	Descrizione	Fase di provenienza	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Inquinanti	Sistemi di trattamento	Portata (Nm ³ /h)
E734/bis	Preparazione primer, primerizzazione e passivazione lamiera	8.3	14	0,40	Polveri	Combustore	10000
					NO ₂		
					COT		

Il vecchio punto di emissione E733 verrà invece dismesso.

Il nuovo punto di emissione dovrà quindi essere inserito nelle tabelle 198, 205 e 206 e 324 del Parere Istruttorio, e nelle tabelle 89 e 90 del PMC, mentre il codici emissivi E733 ed E734, verranno di conseguenza eliminati.

Si riporta di seguito lo schema di flusso relativo al nuovo assetto impiantistico.



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.

2. Non sostanzialità delle modifiche

L'intervento pur rientrando tra le attività elencate in allegato VIII del D.Lgs. 152/2006, non costituisce modifica sostanziale ai sensi dell'art. 5 comma 1 lett. 1 bis. del succitato decreto in quanto non vengono superati i valori di soglia di cui al punto 6.7, di seguito riportato:

“Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno”.

Inoltre, in base a quanto previsto espressamente nella normativa di riferimento, poiché l'intervento non rientra 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, la modifica proposta non è soggetta 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 ambientali in base alle quali si ritiene che la modifica sia da considerarsi non sostanziale.

Al fine di valutare gli effetti sull'ambiente dell'intervento proposto, il nuovo profilo post-intervento delle emissioni in atmosfera è stato confrontato con il profilo emissivo dell'impianto attualmente esistente, così come autorizzato dall'AIA (Decreto DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011, integrato con Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012).

Considerando l'installazione del nuovo punto di emissione E734bis e la dismissione dei punti di emissione E733 ed E734 esistenti, le quantificazioni (pre-intervento e post-intervento) e le conseguenti variazioni delle emissioni in atmosfera risultano quelle riportate nella tabella seguente.

Parametro	Pre-intervento (t/a)			Post-intervento (t/a)	Variazione	
	E733	E734	Totale	E734/bis	(t/a)	(%)
Polveri	1,76	3,20	4,96	3,20	-1,76	-35,5
NO ₂	0	24,00	24,00	24,00	0	0
COT	2,20	4,00	6,20	4,00	-2,20	-35,5

Poiché la modifica proposta determina una diminuzione del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi “**non sostanziale**”.

3. Cronoprogramma degli interventi

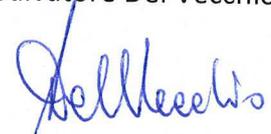
L'intervento proposto per cui si presenta istanza di modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale verrà realizzato secondo cronoprogramma allegato alla relazione tecnica della ELSEC ENGINEERING S.r.l. (Allegato C.13), nei termini previsti dall'art. 29 nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Si riporta di seguito il cronoprogramma dell'intervento proposto.

	GIORNO 1	GIORNO 2	GIORNO 3	GIORNO 4	GIORNO 5	GIORNO 6	GIORNO 7	GIORNO 8	GIORNO 9	GIORNO 10	GIORNO 11	GIORNO 12	GIORNO 13	GIORNO 14	GIORNO 15	GIORNO 16	GIORNO 17	GIORNO 18	GIORNO 19	GIORNO 20	GIORNO 21	GIORNO 22	GIORNO 23	GIORNO 24	GIORNO 25	GIORNO 26	GIORNO 27	GIORNO 28	GIORNO 29	GIORNO 30	GIORNO 31	GIORNO 32	GIORNO 33	GIORNO 34	GIORNO 35	
INGEGNERIA COSTRUTTIVA	1	2	3	4																																
ACQUISTO STRUMENTAZIONE																																				
COSTRUZIONE TUBAZIONI			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20														
COSTRUZIONE TUBO VENTURI E BARRIERA TAGLIAFIAMMA			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20														
ACQUISTO TUBI IN POLIURETANO SPIRALATO													1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
INSTALLAZIONE TUBAZIONE C/O SIDERCOMIT			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20														
INSTALLAZIONE ELETTRICHE E MODIFICHE QUADRO POSTCOMBUSTORE												1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22			
AVVIAMENTO IMPIANTO																						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
REALIZZAZIONE SISTEMA DI VENTILAZIONE ARIA AMBIENTE																																				
RILASCIO CERTIFICAZIONI E DICHIARAZIONI DI CONFORMITA'																																				

ILVA S.p.A.
Stabilimento di Taranto

Capo Area Impianto TLA/2
Ing. Salvatore Del Vecchio



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. Modifiche impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV	SD	8.3	Aria

* Indicare tramite **sigla** la tipologia dell'intervento:

- **TP** Tecniche di processo
- **MP** Tipologia di materie prime
- **CP** Controllo di processo
- **MM** Misure di manutenzione
- **MNT** Misure non tecniche, gestionali
- **SD** Sistemi di depurazione

C.2 Sintesi delle variazioni

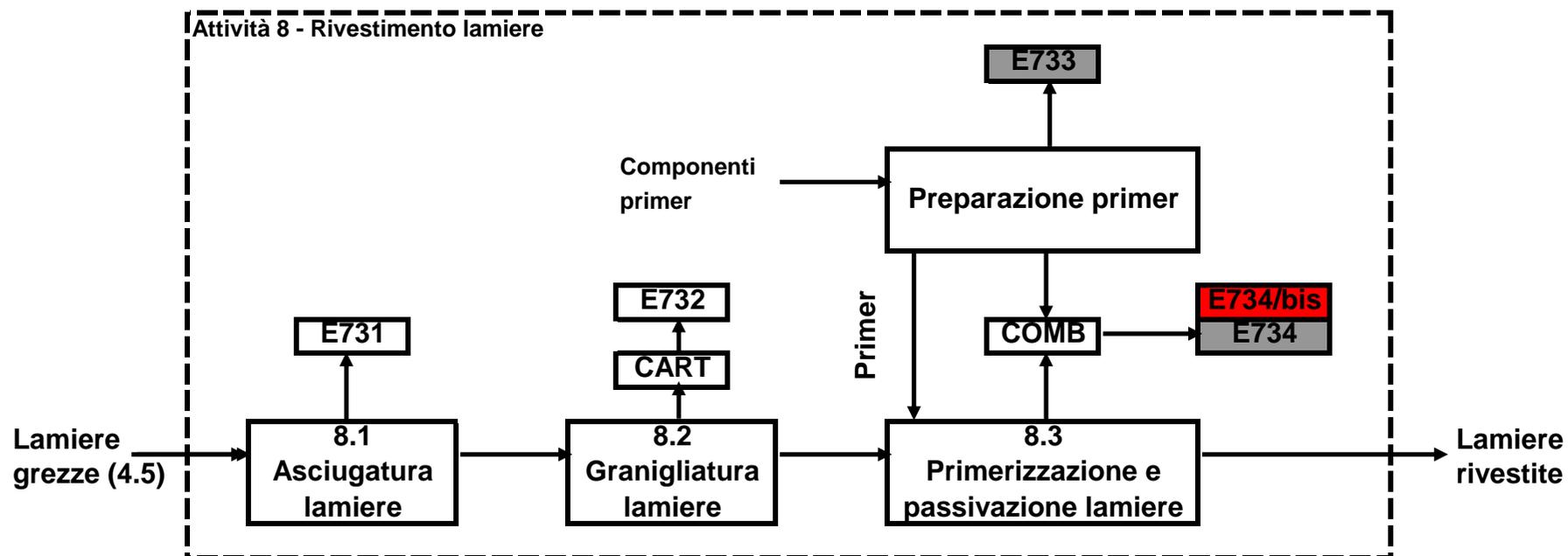
Temi ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	NO
Consumo di risorse idriche	NO
Produzione di energia	NO
Consumo di energia	NO
Combustibili utilizzati	NO
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	SI
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	NO
Scarichi idrici	NO
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	NO							
B.2.2	NO							
B.3.2	NO							
B.4.2	NO							
B.5.2	NO							
B.6	SI	N. Camino	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Fase di provenienza	Sistemi di trattamento		
		E734bis	14	0,4	8.3	Combustore		
Dismissione codici emissivi E733, E734								
B.7.2	SI	N. Camino	Portata (Nm³/h)	Inquinanti	Flusso di massa (kg/h)	Flusso di massa (kg/anno)	Conc. (mg/Nm³)	% O₂
		E734bis	10000	Polveri	0,40	3200	40	
				NO2	3,00	24000	300	
				COT	0,50	4000	50	
Dismissione codici emissivi E733, E734								
B.8.2	NO							
B.9.2	NO							
B.10.2	NO							
B.11.2	NO							
B.12	NO							
B.13	NO							
B.14	NO							
B.15	NO							
B.16	NO							

Allegato C.7

Modifiche impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV - Fase 8



Legenda:

CART	Cartuccia
COMB	Post-Combustore
E	Punto di emissione da autorizzare
E	Punto di emissione da dismettere

Allegato C.9



POSIZIONE	CITTA'	DENOMINAZIONE	MATERIALE	UNITA'	100	1000	PROG.
D							
C							
B							
A							
REV.	DATA	DIS.	VISTO	DESCRIZIONE	MODIFICA		
Stabilimento di TARANTO RIVAGROUP			REPARTO ECO	CODICE LAVORO	INCARICO		
ALLEGATO C.9 - PLANIMETRIA MODIFICATA DELLO STABILIMENTO CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI EMISSIONE E TRATTAMENTO DEGLI SCARICHI IN ATMOSFERA							
DISEGNATO	HOME	DATA	FIRMA	FILE N°	N° DISEGNO		
CONTROLLATO						CODICE PRODOTTO	SCALA 1:5000
VISTO							FORMATO A0
LA PROPRIETA' DI QUESTO DISEGNO E' RISERVATA A TERMINI DI LEGGE E' VIETATO QUANTO RIPRODURLO O RIVEDERLO SENZA IL TITOLI DISEGNO LA MOSTRA AUTORIZZAZIONE				NUMERO TDM			REV. 2015

LEGENDA

- DECRETO AIA DVA-DEC-2011-0000450,
DECRETO RIESAME DVA-DEC-2012-0000547
- MODIFICHE DIR.100/2012
- MODIFICHE DIR.266/2013
Modifica impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV

GRUPPO 2
PUNTO DI EMISSIONE
DEI FUMI DI ESCALONE 03/04

Allegato C.13

Spett. Le
 ILVA Spa
 Via Appia km 648
 74100 Taranto

c.a.

Direttore di Stabilimento
 Ing. Antonio Lupoli

OGGETTO: Relazione Tecnica e Studio di fattibilità migliorativa per l'abbattimento delle emissioni COV in sala Preparazione Primer dell'Impianto di Primerizzazione c/o SIDERCOMIT ILVA TARANTO

ORDINE DEGLI INGEGNERI
 della Provincia di TARANTO
 Dott. Ing.
CONVERTINO Nicola
 N. 1445

B/13	13.07.13	Variato il sistema di aereazione forzata	P.i. Ezio Crespi	Ing. N. Convertino
A/13	30.06.13	Prima emissione	P.i. Ezio Crespi	Ing. N. Convertino
Rev.	data	Descrizione emissione	Tecnico Responsabile	Tecnico Responsabile

1.0 Scopo

La presente Relazione Tecnica ha lo scopo di studiare ed individuare la migliore soluzione tecnologica ed ingegneristica atta all'abbattimento delle emissioni COV in sala Preparazione PRIMER dell'Impianto di Primerizzazione c/o SIDERCOMIT ILVA TARANTO in accordo al DL 152 del 2006 ed al miglioramento della soluzione prescritta dalle prescrizioni AIA del 19/07/2011.

1.0 Norme Tecniche di riferimento

Disposizioni legislative sulle emissioni

1. Decreto Legge 152 del 2006
2. Prescrizioni AIA del 19/07/2011

Le norme tecniche applicabili per l'esecuzione degli impianti elettrici saranno:

3. Norma CEI EN 60079-10-1 Classificazione dei luoghi con pericolo di esplosione.
4. Norma EN 1539-2000 Essiccatoi e forni nei quali si sviluppano sostanze infiammabili
5. Requisiti di sicurezza
6. Norme CEI applicabili ai prodotti;
7. Norma CEI 64/8 Per la realizzazione degli impianti in bassa Tensione
8. Norme CE
9. Norma CEI EN 61439-1 Classificazione CEI 17-113
10. Norma CEI EN 61439-2 Classificazione CEI 17-114
11. Norma CEI EN 60439-3/A2 Classificazione CEI 17-13/3-V1

Disposizioni legislative sugli impianti

12. Decreto ministeriale 37/08;
13. D.Lgs. 81/2008 e s.m.i., art. 81. Direttive europee.
14. Direttive europee
15. Direttiva 2004 / 108 / CE (Compatibilità elettromagnetica);
16. Direttiva 2006 / 95 / CE (Direttiva di bassa tensione).
17. EN50081-2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica sull'emissione - Ambiente industriale;
18. EN50082-2 Compatibilità elettromagnetica - Norma generica sull'immunità - Ambiente industriale;
19. EN50178 Equipaggiamenti elettronici per uso in installazioni di potenza.

ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO
Dott. Ing. *Convertino Nicola*
CONVERTINO Nicola
N. 1445

2.0 Descrizione Impianto Esistente

L'attuale sistema di abbattimento delle COV dell'impianto di pitturazione con PRIMER, c/o SIDERCOMIT svolge una funzione parziale di abbattimento andando ad abbattere solo le componenti raccolte dal:

- Punto di prelievo A installato nella Cabina di Pitturazione
- Punto di prelievo B installato nel Forno di asciugatura o passivazione PRIMER.

La cabina di preparazione primer, sprovvista di sistema di abbattimento COV, è dotata di una cappa di aspirazione con estrattore e camino **E733** di emissione in aria.

L'abbattimento attuale degli effluenti del processo, viene eseguito da un POSTCOMBUSTORE DIRETTO della FAIRTEC S.r.l. con termodistruzione diretta dei Vapori incondensabili dei solventi organici presenti in una corrente d'aria di 10.000 Nm³/h (vedi **allegato 1** schema processo esistente) confluenti in un'unica condotta DN 500

La condotta prima di entrare nel POST-COMBUSTORE viene raccordata con una gola venturi per la misura della portata di affluente e dotata di una serranda di taratura, con apertura minima garantita perché costruita con 10% di area di trafilamento della farfalla.

Tale trafilamento è richiesto dalla EN 1539 sia per evitare chiusure accidentali dell'aspirazione dei COV sia per garantire la condizione di minima ventilazione con il tiraggio naturale del camino, che è di adeguata altezza.

La sicurezza da esplosioni, per eventuali concentrazioni superiori al LEL, che può avvenire solo se si arresta il sistema di aspirazione e la linea di primerizzazione continuasse a "spruzzare" primer e solventi, è inibita da:

- pressostato differenziale sul succitato Venturi, che sente la Pressione Dinamica -Pd- dell'effluente che attraversa la gola, e che interrompe la sola fonte di innesco esistente nel sistema, che è il bruciatore del postcombustore,
- arresto della spruzzatura per lo stesso pressostato di cui sopra.
- garanzia di un minimo passaggio di aria di ventilazione per tiraggio naturale dal camino caldo (>300 °C)

Il progetto definitivo e originale prevedeva

Punto di prelievo A

Cabina di pitturazione con 5.000 Nm³/h, aspirati maggiormente dall'uscita della lamiera primerizzata

Punto di prelievo B

Forno asciugatura di lamiere fredde in ingresso, con 2.500 Nm³/h, consistenti nei fumi dei bruciatori e ed un flusso di solo confinamento della modestissima evaporazione di solventi dalle lamiere, che, essendo trattate quando la superficie è ancora calda dalla sabbiatura

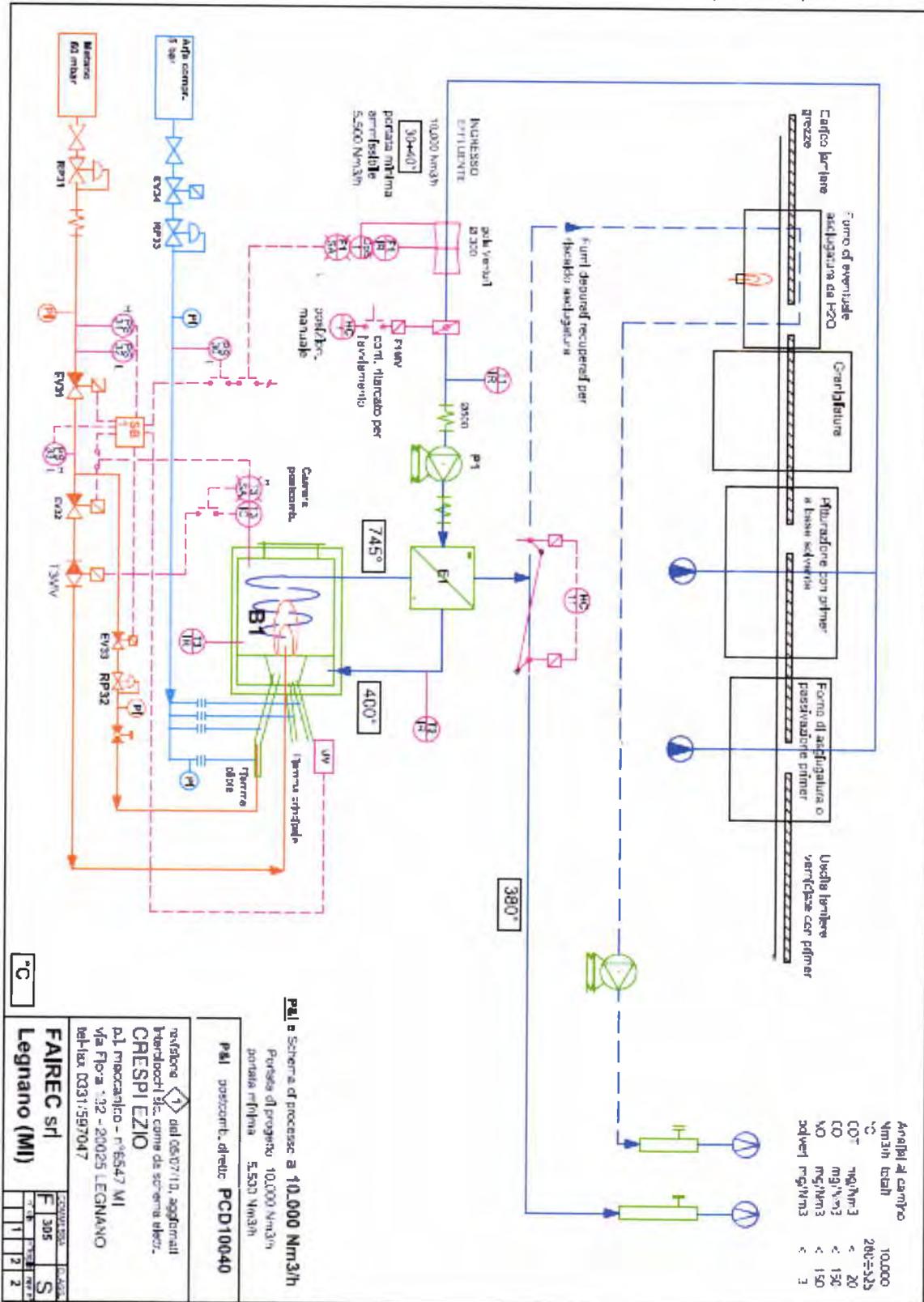
(>45÷50°C), esaurisce la sua asciugatura nella cabina di spruzzatura; ciò è stato confermato anche nelle condizioni invernali

Margine di progettazione

Il progettista del circuito di aspirazione e del postcombustore -p.i. Crespi Ezio n° 6547 MI- conferma che per questioni di maggior cautela dimensionale e di maggior margine di sicurezza sul processo, che per l'epoca (1993) presentava una produttività spinta (2,5 m/1' di avanzamento lamiera e primerizzazione su due lati larghi 4 mt) la portata del postcombustore è stata maggiorata del 30%



Allegato n. 1 : P&I dell'attuale Sistema di convogliamento ed abbattimento effluenti con POSTCOMBUSTORE dei flussi provenienti solo dalla cabina di Primerizzazione (Effluente A) e dal Forno di essiccazione (effluente B)



°C

FAIREC srl
Legnano (MI)

CRESPI EZIO
via Fiora - 32 - 20025 LEGNANO
tel-fax 0331/597047

PCD10040

Schema di processo a 10.000 Nm³/h

5497 L. N.
CONVERTINO Nicola
Dott. Ing.
ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO

Anghil al campro	10.000
Nm ³ /h totali	2800±20
CO ²	< 20
CO	< 150
NO	< 150
polveri mg/Nm ³	< 3

Caratteristiche effluente in ingresso:

L'effluente è costituito da una corrente gassosa, priva di incondensati e condensabili, con le seguenti caratteristiche:

- portata max effluente di ingresso 10.000 Nmc/h
- portata min effluente di ingresso 5.500 Nmc/h
- Temperatura: 40 °C
- Composizione aria+6gr/Nmc di solventi organici
- Flusso orario di solventi trattati 60 kg/h max generati dalla pitturatrice
120 kg/h max trattabili al 25% del LEL

Caratteristiche effluente in uscita:

L'effluente scaricato nell'atmosfera ha la seguente composizione:

- portata di uscita 10.000 Nmc/h
- incombusti come Carbonio Organico Totale <20 mg/Nmc
- Nox come NO₂ e riferito al 5% di O₂ < 300 mg/Nmc
- Polveri < 5 mg/Nmc
- temperatura 380 °C

3.0 Descrizione Prescrizione AIA

Per il camino E733 nella prescrizione AIA è stato prescritto l'abbattimento dei COV mediante l'installazione di un nuovo POST-COMBUSTORE, al fine di ottenere i valori prescritti e riportati nella seguente tabella:



9.2.1.10.3 Rivestimento tubi e lamiera – Granigliatura esterna

Tabella 324 – Rivestimento tubi e lamiera – Granigliatura esterna

Punto di emissione	Parametro	U.M.	Limite autorizzato	Prestazione MTD		Limite normativo		Limite AIA	
				Valore	Fonte	D.Lgs. 152/06		Transitorio	Finale
E733	Polveri	mg/Nm ³	50			50-100		---	40
	COT	mg/Nm ³				75		---	50
E734	Polveri	mg/Nm ³	50			50-100		---	40
	NO _x	mg/Nm ³	500			500-1000		---	300
	COT	mg/Nm ³	n.a.			75		---	50

Si prescrive di installare un post-combustore per l'abbattimento degli COT anche sul camino E733.

ga

893 / 973



Allegato n. 2 : Tabella prescrizioni AIA del 19/07/2011

4.0 Problematica

Se si dovesse adottare, per il Camino **E733** della Cabina di Preparazione PRIMER, la prescrizione AIA semplicemente così come prescritta, nel tentativo di ottenere il solo risultato di abbattimento delle concentrazioni:

- dei COT entro i limiti di 50 mg/Nm³
- delle Polveri entro i limiti di 40 mg/Nm³

da un punto di vista di bilancio complessivo aumenteremmo il pregiudizio all'ambiente andando ad aumentare le seguenti problematiche:

1. introduzione di un POSTCOMBUSTORE aggiuntivo;
2. aumento delle emissioni degli NO_x connesse a due POSTCOMBUSTORI e a due camini;
3. Criticità nel mantenere efficienti le tarature dei due POST-COMBUSTORI, data l'esiguità dei COV trattati, ciascuno di essi lavorerebbe non al pieno delle sue potenzialità. Infatti il POST COMBUSTORE esistente lavora al minimo della sua portata minima di processo e quindi non alla sua massima potenzialità ed efficienza.

Inoltre, in base alle dichiarazioni del progettista, il postcombustore è stato concepito sulla base del DPCM 12-07-90, che fissava i valori di emissione in attuazione del DPR 203/88 che invitava all'adozione del "meglio che la tecnica consente" nella realizzazione dei sistemi di abbattimento, che non possono essere uscire dai seguenti limiti:

4. secondo la fonte dei succitati decreti, il DPR 322/71, l'aria non è res nullius ed il suo utilizzo industriale deve essere perciò autorizzato e limitato alle effettive necessità di processo, perciò ridotto al minimo necessario.

il meglio della tecnica richiede:

5. minor uso di materiali di consumo: combustibili ed energia elettrica ed acqua
6. minor emissioni collaterali possibili: per esempio ulteriori emissioni di CO₂
7. massimo utilizzo delle fonti energetiche interne del processo

Le BAT (Best Available Tecnics) emesse dalla CE invitano a procedure con i criteri suddetti.

5.0 Idea progettuale

Poiché il POSTCOMBUSTORE esistente lavora nelle attuali condizioni impiantistiche e di processo poco più del 50% della sua condizione di max portata, è praticamente evidente che la capienza di processo del POSTCOMBUSTORE è atta ad accogliere anche l'effluente raccolto dalla cabina di preparazione PRIMER, quindi la soluzione sarebbe immediata come confermato dal progettista e responsabile, all'avvio della linea, del circuito di aspirazione e trattamento delle emissioni:

basterebbe apportare una variante ingegneristica ed impiantistica all'attuale sistema collettore dell'effluente andando a raccogliere in esso anche la parte di effluente rinveniente dalla preparazione dei PRIMER nella cabina di preparazione, duplicando gli stessi criteri di sicurezza adottati sulla pitturatrice anche per la preparazione primer.



Pertanto, la prima cosa da fare è una verifica di potenzialità dell'attuale POSTCOMBUSTORE.

6.0 Verifica di potenzialità dell'attuale POST-COMBUSTORE.

Analizzando il Report di "Analisi Riassuntiva delle Condizioni di Sicurezza di processo per Applicazione Vernice PRIMER, su Lamiera di Acciaio e Postcombustione Diretta SOV" redatto in data 01/07/2010, dal perito industriale e meccanico Ezio Crespi iscritto all'Albo dei Periti di Milano al n. 6547, in qualità di progettista del POSTCOMBUSTORE FAIREC, risulta che il flusso di ingresso al postcombustore è dato da:

- una parte A (effluente di processo) pari a 20 Nmc/h 20 g/h di alto bollenti di solvente
- una parte B (aria di trasporto ed ossidazione) pari a 7000 Nmc/h con 60 kg/h di COV
- un margine di processo (aria ambiente) pari a 2980 Nmc/h con 30 Kg/h di COV

Attualmente, quindi, il POSTCOMBUSTORE FAIREC, possiede un margine di processo di:

2890 Nmc/h con una potenzialità di abbattimento integrativo 30 Kg/h di COV
Con 4÷10Kg/h di COV aggiuntivi, come punta di portata istantanea.

ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO
Dott. Ing. *Convertino Nicola*
CONVERTINO Nicola
N. 1445

Committente	- ILVA SpA -						Ezio Crespi perito ind.meccanico -n°6547-MI						
Oggetto:	ANALISI RIASSUNTIVA DELLE CONDIZIONI DI SICUREZZA DI PROCESSO PER APPLICAZIONE VERNICE PRIMER ,SU LAMIERA DI ACCIAIO, E POSTCOMBUSTIONE DIRETTA SOV												
rev	C 1007	Data	01/07/10	rg / rg	1	2	Rev / data	1	via Flora 132 -20025 LEGNANO Tel-Fax 0331.597047 CF CRS ZEI 44M11 B593 I P.IVA 13478100152				
PRESTAZIONI , LIMITI DEL PROCESSO E PREVENZIONE RISCHI DI PROCESSO													
Processo in esame		Emissione COV da forno di cottura di vernice primer zincante su superfici metalliche											
Tipologia delle emissioni da trattare	A	Fluido di trasp. effluente di processo	Nm3/h	COV kg/h	Composizione effluente e COV				Altro				
	B	aria , di trasporto e ossidazione	7.000	0,0	Vapori organici di solventi per vernici (acetati, alcool, chetoni e aromatici)				aerosol da frazioni di polimeri basso bollenti				
	marginie di processo	aria amb.	2.980	60,0	Aria ambiente				0,00				
Flusso A+B nel postcombustore		Totale Nm3/h / max Flusso di Massa COV	10.000	120,0	Metano o GPL a compensazione della diminuzione delle SOV							0,00	
Condizioni della miscela immessa nel postcombustore	COV	concentrazione COV gr/Nm3 max	12	LEL (LIE IL) misc. % vol	9	LEL g/Nm3	120	conc. effettiva < 0,25 LEL					
	Altro	GPL / metano max	67 / 64	LEL (LIE IL) % vol	2 / 5	LEL g/Nm3	35 / 27,5	conc eff : 0,7 / 0,85 LEL					
Fissato esente dal postcombustore		Fumi di ossidazione con aria di trasporto	10.000	0,2	COT < 50 mg/Nm3 polveri < 1 mg/Nm3 con silice libera <0,3mg/Nm3				effici ossidazione SOV >99%				
Sorgenti o agenti di rischio primari - sec UNI EN 1539 03	Sorgente GPL /metano Per avviamento e compensazione della diminuzione della SOV		All'avviamento la miscela non è comunque infiammabile perchè ai 0,2 LEL per bilancio termico da termoregolazione		Prevenzione FASE-1-accensione aspiratore esaustore con tempo di bonifica FASE-2- Immissione aria di processo per conc. inferiore a 0,25 LEL sec CEI 64-2 Classe 1 e 2 EN 1539.2003 cap 5.7				Verifica VER-1-Interblocco ventilatore esaustore con pressostato diff su press dinamica. VER-2- Controllo portata aria con tubo Venturi, non influenzabile da variazioni di pressione nel circuito-				
	Sorgente Processo a regime: SOV: vapori organici da solventi (acetati alcool, chetoni e aromatici)		LEL misc SOV 5-6% = 55 gr/Nm3 Autoignizione 250°C se conc. infiammabile		FASE-3- Presidio con fiamma pilota perenne nella camera di combustione Potenza pilota :1% pot. termica SOV				Verifica Permanenti VER-1- con VER-2 VER-3- Controllo fiamma del pilota sec EN 746.1 & 2-				
Condiz. di rischio secondarie o complementari UNI EN 1539 03 Essenziali e formi con sost. infiammabili	Prevenzione intrinseca meccanica		Confinamento effluente con gas combustibile nella camera di combustione con laminazione del flusso in canali lunghi e stretti (scambiatore di calore a tubi UO 25 Katir >15 (rich min >4) Ventilatore anticintilla Vani a volume limitato (prima dell'ossidazione) Nessuna intercettazione sull'effluente.										
	Rischio chimica		Il flusso in arrivo e l'effluente in camera sono omogeneamente miscelati senza punti a conc. elevata di gas inerti da ossidazione UNIEN 1539,03 cap 5.7:2.3.2.2										
	Prevenzione strumentale		Rilievo della temperatura elevata, per carico di SOV elevato, fino a flusso di massa di 40 kg/h SOV. o punte brevi per minuti Portata misurata o con Venturi e/o pressostato differenziale di minima UNIEN 1539,03 5.7:2.1.1										
	Preriscaldamento aria di processo		Fino a 500 °C con combustibile in tubo separato , perito fuori da possibile autoignizione se non dopo la miscelazione nel letto di sabbia UNIEN 1539,03 5.7:2.2.1 diagr1 req1										
	Arresto accid. ventilatore		Il tempo di rotazione residua a 2 poli/2.900 n/1° consente 10 sec utili di ventilazione equivalenti a 15 Nm3 aspirati La massa metallica calda con la garanzia di costante pervietà al cammino garantisce un tiraggio naturale pari al 5 + 6% della portata di esercizio										
Manutenz. ordinarie per la sicurezza	Trimestrali	Organi del bruciatore e gli apparecchi di controllo della portata (verif. con manometro ad U)											
	Semestrali	Ventilatori o organi di comando ed aperture presa d'aria											
REV-n°-data-oggetto	n° 1 / EC	01/07/10	n°	data	n°	data	n°	data					
REV-n°-date-object	obj.1-emissione	issue	obj.		obj.		obj.						
Prop.rio. Dichiarazione per uso delle Autorità di controllo sicurezza ed ambiente													

ORDINE DEGLI INGEGNERI
 della Provincia di TARANTO
 Dott. Ing.
CONVERTINO Nicola
 N. 1446

Allegato n. 3 : Report di "Analisi Riassuntiva delle Condizioni di Sicurezza di processo per Applicazione Vernice Primer, su Lamiera di Acciaio e Postcombustione Diretta SOV" redatta dal perito industriale e meccanico Ezio Crespi iscritto all'Albo dei Periti di Milano al n. 6547

7.0 Verifica e calcolo emissioni di preparazione Primer in Cabina di Preparazione

Sulla scorta dell'analisi delle attività svolte dagli operatori della linea di processo, è emerso che in funzione del carico di lavoro, gli stessi per ogni turno di 8 ore al massimo eseguono le attività di preparazione che possono durare n. 1 ora per turno.

Per il primo turno la preparazione avviene con linea di primerizzazione non in marcia; per il secondo o eventualmente il terzo turno le operazioni di preparazione, per un'ora al massimo, potrebbero accavallarsi con le operazioni di primerizzazione della linea.

Nella presente relazione di verifica, al fine di avere una semplificazione dei calcoli, ci poniamo nella condizione peggiore, ma che certo non è la normale condizione di lavorazione, e che cioè le operazioni di preparazione siano sempre eseguite in parallelo e contemporaneamente alla primerizzazione della linea.

Tale operazione consiste nel versare in un unico fusto di 180 lit., dotato di agitatore meccanico, N secchi da 17 lit ciascuno di COV, anch'essi preparati con agitazione meccanica, fino al raggiungimento della quantità di PRIMER desiderato. Pertanto, durante la preparazione del PRIMER, siamo nelle condizioni di agitazione contemporanea sia del fusto da 17 lit e sia del fusto di 180 lit.

Per il calcolo dell'emissività facciamo un'assunzione estrema che ci porta però ad una semplificazione nei calcoli: assumiamo per ipotesi come dato di emissività quello di un solvente di confronto, acetato di etile, ad alta evaporazione, il cui fusto da usuali e ripetute prove sperimentali, agitato in condizioni ambientali estive con il solo solvente ha dato sempre un'evaporazione pari a 2,2÷2,6 kg/m²h.

Il dato relativo ad una miscela di solvente + primer è verificabile in loco mediante pesature prima e dopo agitazione.

Pertanto, sulla base delle precedenti considerazioni e di quanto segue:

- il fusto da 180 lit ha un diametro DN da 0,4 m
- il fusto da 17 lit ha un diametro DN da 0,25 m
- e quindi una superficie di 0,1256 mq (il 180 lit)
- e quindi una superficie di 0,049 mq (il 17 lit)
- considerando una emissività di 2,5 Kg/mq

Otteniamo una emissione di COV di 0,4366 kg/h totali

ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO
Dott. Ing. *Convertino Nicola*
CONVERTINO Nicola
N. 1445

considerando anche che da un punto di vista della sicurezza dell'impianto dovremmo avere un LEL pari a 0,25 al fine di stare al limite minimo di esplosività allora se ne conclude che dovremmo aspirare:

una portata di almeno 340 Nmc/h con 0.4366 kg/h di COV

Per quanto riguarda, invece le operazioni di lavaggio filtri ed utensili, possono essere svolte contemporaneamente al processo e quindi ai fini del calcolo possiamo assumere un carico di :

Una portata di 2.000 Nmc/h con 12 Kg/h di COV aggiuntivi come punta di portata istantanea

8.0 Conclusioni di verifica potenzialità POSTCOMBUSTORE

Confrontando le condizioni di cui al para 6.0 circa le potenzialità del POSTCOMBUSTORE Con le condizioni delle esigenze di emissività e di aspirazione del processo di preparazione Abbiamo:

PROCESSO DI PREPARAZIONE	POTENZIALITA' POSTCOMBUSTORE
2340 Nmc/h	< 2980 Nmc/h di margine di processo
12,43 Kg/h di COV	< 30 Kg/h di margine di processo

ORDINE DEGLI INGEGNERI
 della Provincia di TARANTO
 Dott. Ing.
CONVERTINO Nicola
 N.1445

se ne conclude che:

IL POSTCOMBUSTORE E' AMPIAMENTE CAPIENTE NELL' ACCOGLIERE L'EFFLUENTE DELLA SALA DI PREPARAZIONE PRIMER AVENDO UN AMPIO MARGINE DI PROCESSO

9.0 Progettazione sistema di convogliamento COV della cabina di preparazione

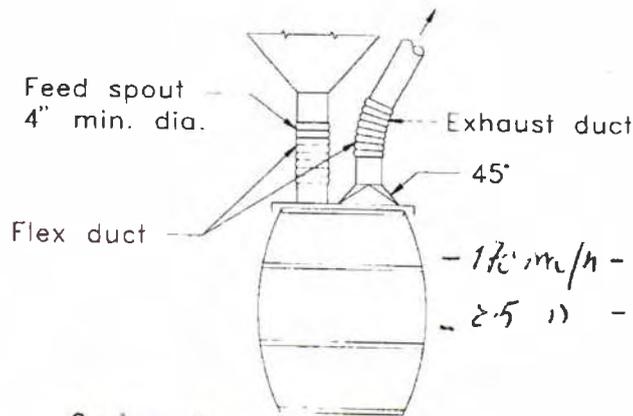
Le scelte progettuali che stanno alla base della determinazione e della ingegnerizzazione del sistema di convogliamento tengono in conto contemporaneamente:

- le prescrizioni normative del DL 152 circa la natura delle:
 - emissioni puntuali e convogliabili;
 - emissioni diffuse
- le prescrizioni normative contenute nella norma CEI EN 60079-10-1 Classificazione dei luoghi con pericolo di esplosione.
- Le prescrizioni della Norma EN 1539-2000 Essiccatoi e fomi nei quali si sviluppano sostanze infiammabili

Per tale motivo è stato pensato di progettare e realizzare un doppio sistema di estrazione:

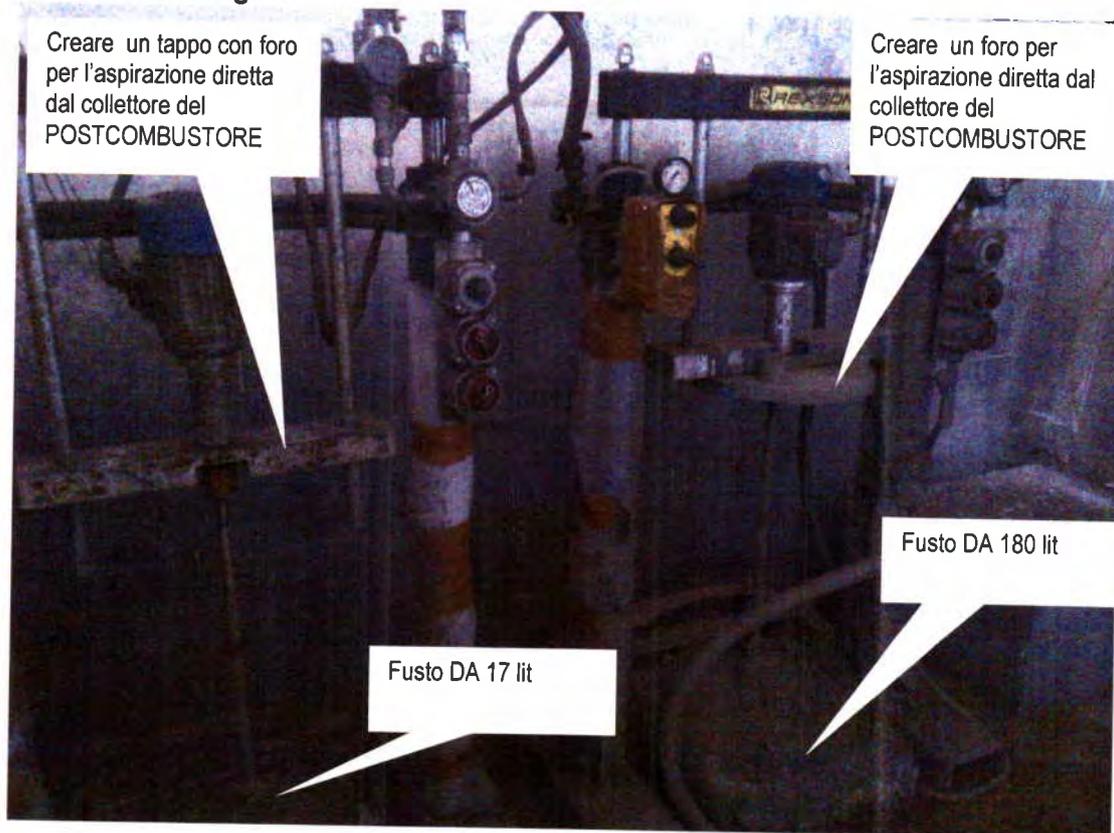
1. il primo, da integrare nell'attuale collettore di aspirazione che adduce al POSTCOMBUSTORE e che aspira direttamente:

- a. dai fusti di PRIMER durante le fasi di agitazione, con un'apposita copertura e tubo flessibile di aspirazione dimensionata in accordo alle direttive americane ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienist (vedi fig. 1)



$Q = 50 \text{ cfm} \times \text{drum diam. (ft)}$
Minimum duct velocity = 3500 fpm
 $h_e = 0.25 VP_d$

Figura 1



ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO
Dott. Ing.
CONVERTINO Nicola
N. 1446

- b. Dalla cappa di aspirazione, durante le attività di lavaggio degli utensili di primerizzazione.

L'effluente, che attualmente viene aspirato da una cappa e tramite il camino **E733** viene immesso direttamente in atmosfera, dovrà, con la nuova soluzione, confluire in un collettore, che aspirerà anche l'effluente dei fusti in agitazione, e portato fuori dalla cabina di preparazione.

Immediatamente all'esterno della cabina, verrà introdotta nella tubazione una serranda tagliafiuma ed un tubo venturi per la misura della portata, al fine di prevenire portate pericolose di innesco di esplosioni nel POSTCOMBUSTORE e con tempo di bonifica S2. Il tempo di bonifica S2 darà:

- un'indicazione luminosa di consenso all'accesso dall'esterno all'operatore;
- un'indicazione luminosa di abbandono sala all'operatore interno.



2. il secondo, sarà costituito da un torrino antincendio da attivare sempre prima delle operazioni degli operatori e durante le attività di pompaggio primer. Tale torrino svolgerà la duplice funzione:

- a. antincendio (estrazione fumi). Poiché la pasta primer ed i recipienti sono non conduttori, data l'elevata potenzialità di innesco di incendio, il locale deve essere dotato di un presidio antincendio costante.
- b. Bonifica ed aerazione odori dovuti anche ai primer essiccati, per la sicurezza ed igiene degli operatori

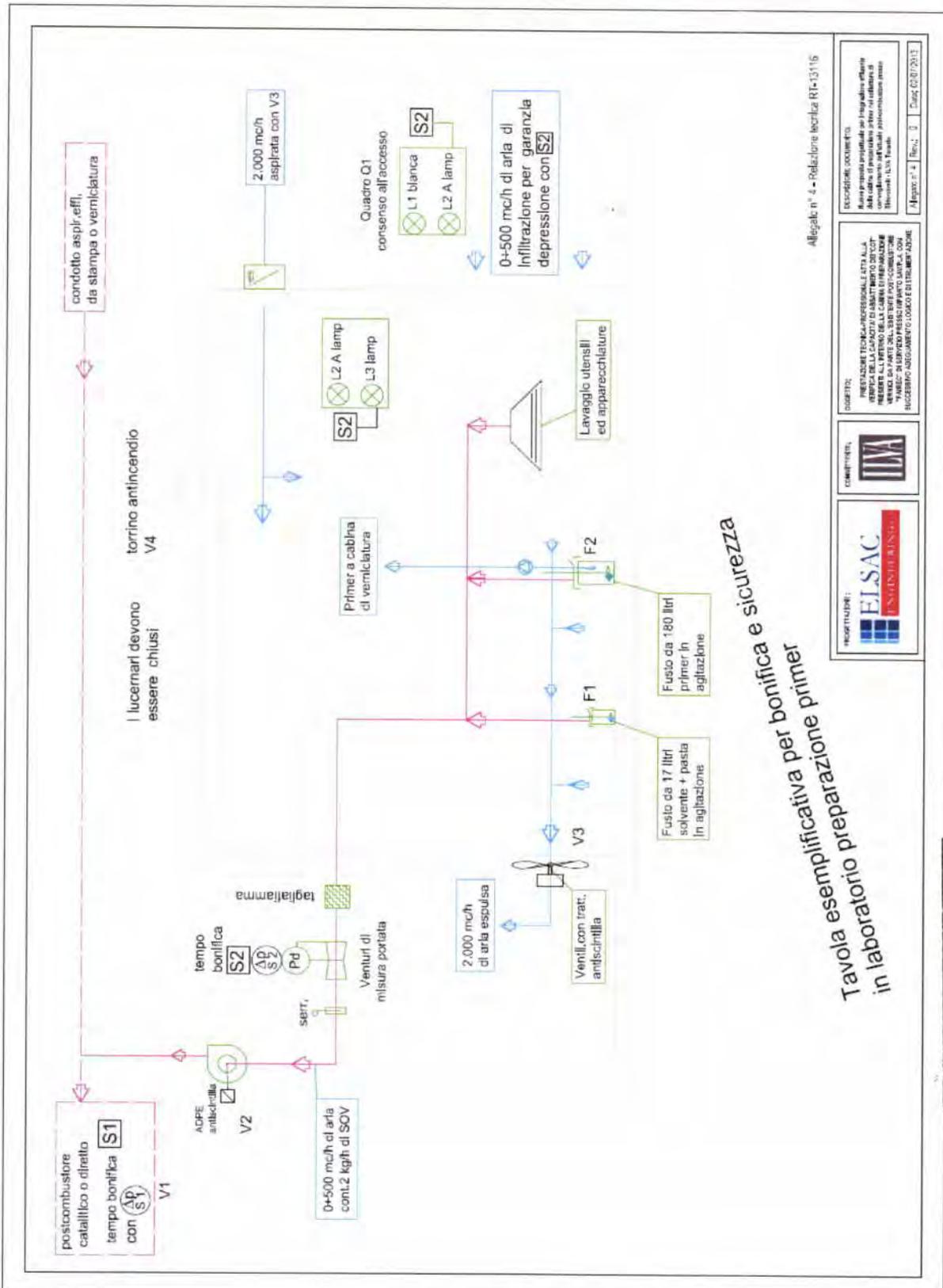
Tale sistema sarà costituito da:

- a. una serranda meccanica di aspirazione esistente, collocata nella parte alta del locale;
- b. dall'attuale estrattore collocato sul canino **E733**, che svolgerà la sola funzione di **torrino antincendio** (vedi allegato 4).

L'estrattore sarà automaticamente attivato dall'unica bonifica verificabile con la soglia S2, attivata dal pressostato differenziale installato sul tubo venturi.



ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO
Dott. Ing. *Convertino*
CONVERTINO Nicola
N. 1445



Allegato n° 4 - Relazione tecnica RT-13116

PROGETTISTI:
ELSAC
INGEGNERIA S.p.A.

COMPETENZE:
INGEGNERIA

DESCRIZIONE DOCUMENTO:
Nuova proposta progettuale per l'integrazione efficiente della cabina di preparazione primer nel collettore di convogliamento del POSTCOMBUSTORE esistente c/o SIDERCOMIT ILVA TARANTO.

Allegato n° 4 | Rev.: 0 | Data: 02/07/2013

Tavola esemplificativa per bonifica e sicurezza in laboratorio preparazione primer

Allegato n. 4 : Nuova proposta progettuale per l'integrazione efficiente della Cabina di Preparazione Primer nel collettore di convogliamento del POSTCOMBUSTORE esistente c/o SIDERCOMIT – ILVA TARANTO

ORDINE DEGLI INGEGNERI della Provincia di TARANTO
Dot. Ing. **CONVERTINO Nicola**
N. 1445

10.0 Conclusioni e risultanze

Alla luce delle considerazioni sopra esposte, l'adempimento delle prescrizioni normative e delle prescrizioni AIA, può essere realizzato con soluzioni ingegneristiche meno pregiudizievoli per l'ambiente e più razionali nell'utilizzo degli impianti ed apparecchiature esistenti, utilizzando le migliori tecnologie disponibili.

Riassumendo:

1. il **POSTCOMBUSTORE** esistente lavorando al 50% delle sue potenzialità è ampiamente capiente per accogliere anche l'effluente proveniente dalla Sala di Preparazione Primer, sempre nei suoi limiti di targa di emissione nel camino E734 e nei limiti delle prescrizioni AIA

- portata di uscita	10.000 Nmc/h
- incombusti come Carbonio Organico Totale	<20 mg/Nmc
- NOx come NO ₂	< 300 mg/Nmc
- Polveri	< 5 mg/Nmc
- temperatura	380 °C

2. **E' necessario eliminare il Camino E733**

Convogliando direttamente:

B

- la lavatrice UTENSILI
- i fusti di miscelazione

direttamente nel collettore di immissione al POSTCOMBUSTORE esistente.

3. **E' necessario realizzare un sistema di aereazione ventilata per**

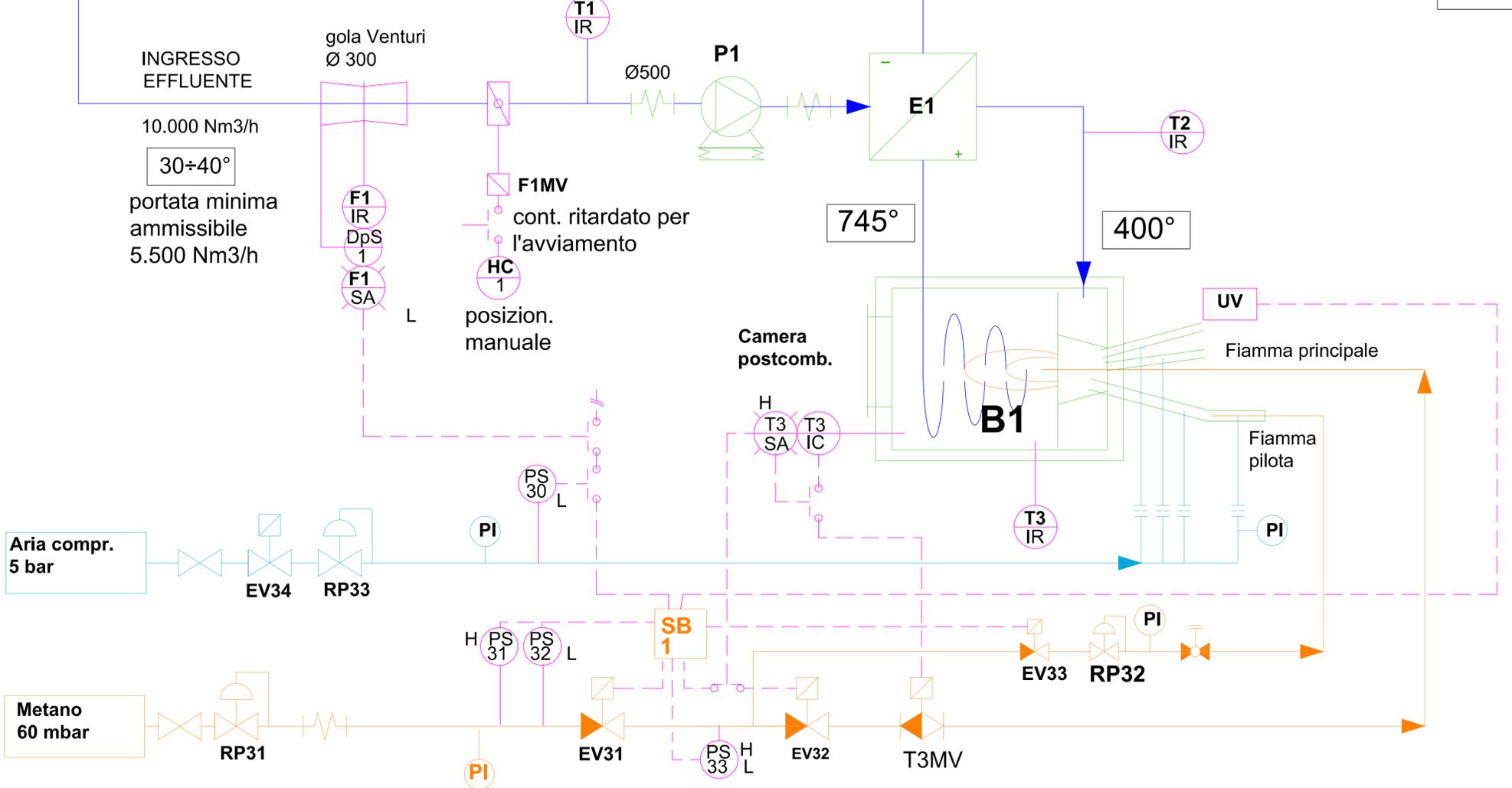
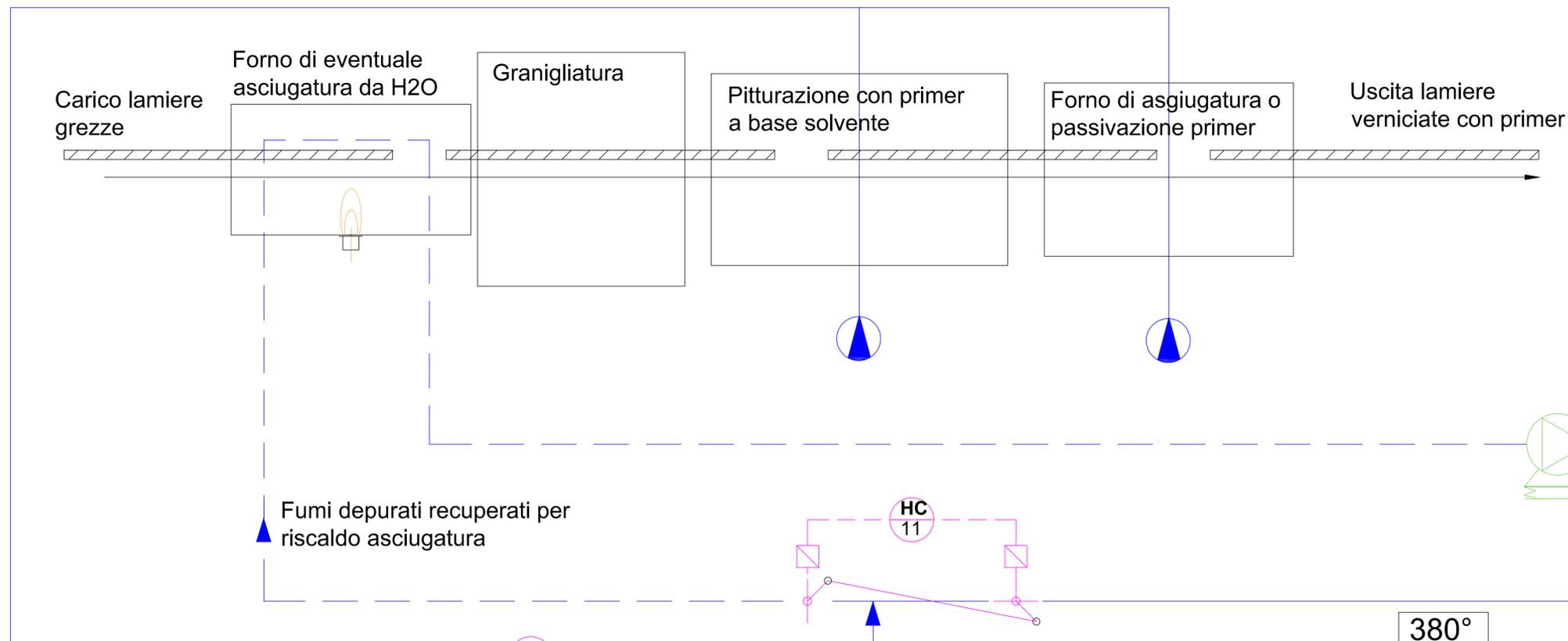
B

- Svolgere la funzione di presidio costante antincendio ed ottemperare alle normative antincendio
- la sicurezza e l'igiene degli operatori, ed ottemperare alle normative della sicurezza ed igiene dei luoghi di lavoro
- il rispetto delle prescrizioni della norma CEI EN 60079-10-1 Classificazione dei luoghi con pericolo di esplosione.

ELSAC ENGINEERING S.R.L.
Ing. Nicola Convertino



Analisi al camino		
Nm3/h totali		10.000
°C		260÷525
COT	mg/Nm3	< 20
CO	mg/Nm3	< 150
NO	mg/Nm3	< 150
polveri	mg/Nm3	< 3



ALLEGATO n.1

P&I e Schema di processo a 10.000 Nm3/h

Portata di progetto 10.000 Nm3/h
portata minima 5.500 Nm3/h

P&I postcomb. diretto PCD10040

revisione **1** del 05/07/10, aggiornati interblocchi sic. come da schema electr.

CRESPI EZIO

p.i. meccanico - n°6547 MI
via Flora 132 - 20025 LEGNANO
tel-fax 0331/597047

FAIREC srl
Legnano (MI)

COMMESSA	CLASS.	
F 305	S	
n° dis	n° foglio	rev n°
1	2	2

°C



**Commissione Istruttoria IPPC
PARERE STABILIMENTO ILVA DI TARANTO**

9.2.1.10.3 Rivestimento tubi e lamiere – Granigliatura esterna

Tabella 324 – Rivestimento tubi e lamiere – Granigliatura esterna

Punto di emissione	Parametro	U.M.	Limite autorizzato	Prestazione MTD		Limite normativo		Limite AIA	
				Valore	Fonte	D.Lgs. 152/06		Transitorio	Finale
E733	Polveri	mg/Nm3	50			50-100		---	40
	COT	mg/Nm3				75		---	50
E734	Polveri	mg/Nm3	50			50-100		---	40
	NO ₂	mg/Nm3	500			500-1000		---	300
	COT	mg/Nm3	n.a.			75		---	50

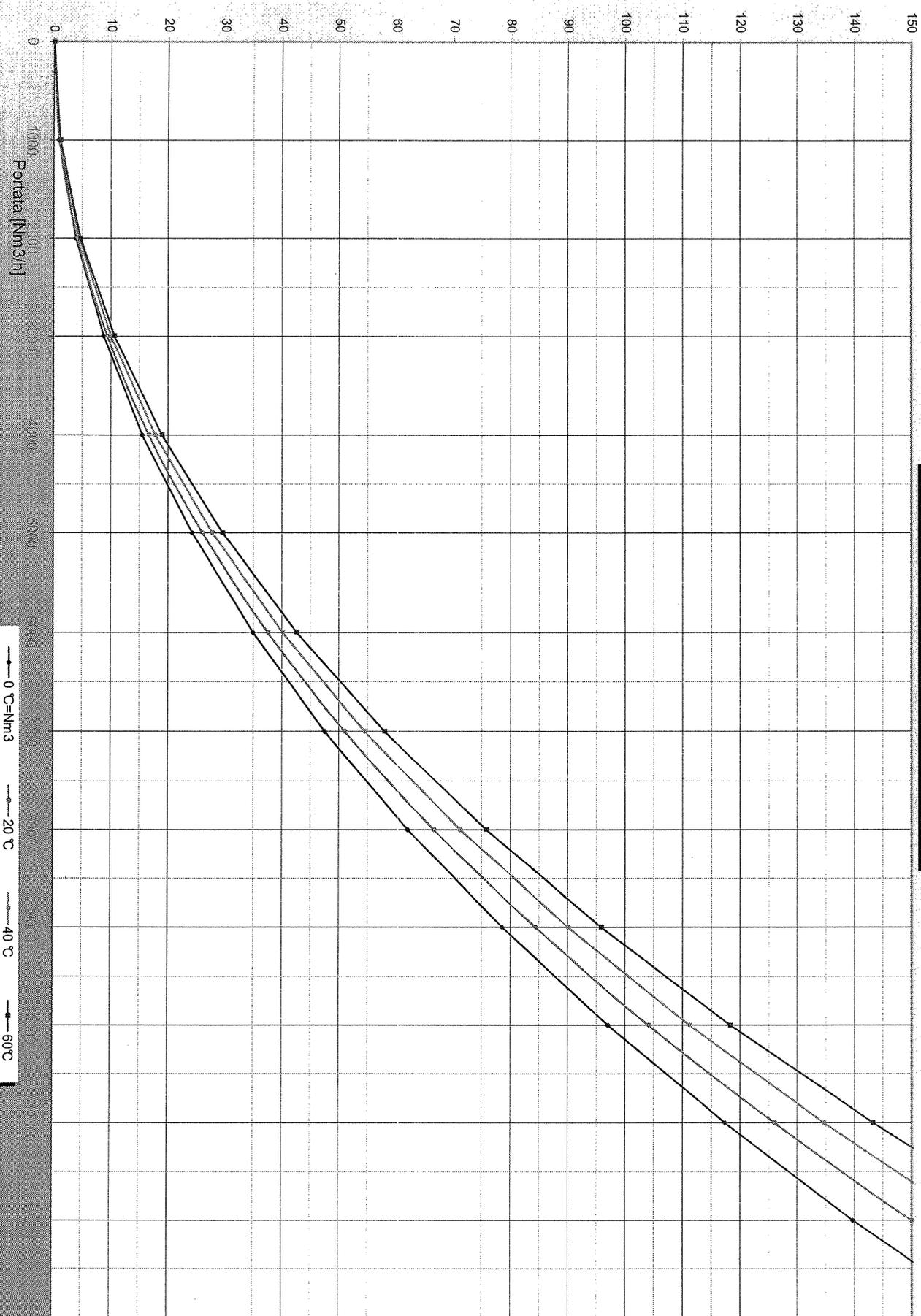
Si prescrive di installare un post-combustore per l'abbattimento degli COT anche sul camino E733.

ALLEGATO n.2

Commit tente	- ILVA SpA- Stabilimento di via Appia Km 648, Taranto (TA)								Ezio Crespi perito ind.meccanico -n°6547-MI					
Oggetto:	ANALISI RIASSUNTIVA DELLE CONDIZIONI DI SICUREZZA DI PROCESSO PER APPLICAZIONE VERNICE PRIMER ,SU LAMIERA DI ACCIAIO, E POSTCOMBUSTIONE DIRETTA SOV								via Flora 132 -20025 LEGNANO Tel-Fax 0331.597047 CF CRS ZEI 44M11 B593 I P.IVA 13478100152					
rif	C 1007	Data	01/07/10	fg / fg	1	2	Rev / data	1						
PRESTAZIONI , LIMITI DEL PROCESSO E PREVENZIONE RISCHI DI PROCESSO														
Processo in esame		Emissione COV da forno di cottura di vernice primer zincante su superfici metalliche												
Tipologia delle emissioni da trattare		Fluido di trasp.	Nm3/h	COV kg/h	Composizione effluente e COV				Altro					
	A	effluente di processo	20	60,0	Vapori organici di solventi per vernici (acetati, alcool, chetoni e aromatici)				aerosol da frazioni di polimeri basso bollenti					
	B	aria , di trasporto e ossidazione	7.000	0,0	Aria ambiente				0,00					
	margin di processo	aria amb.	2.980	60,0	Metano o GPL a compensazione della diminuzione delle SOV				0,00					
Flusso A+B nel postcombustore		Totale Nm3/h / max Flusso di Massa COV	10.000	120,0	Massimo Flusso di Massa trattabile									
Condizioni della miscela immessa nel postcombustore	COV	concentrazione COV gr/Nm3 max	12	LEL (LIE it.) misc. % vol	9	LEL g/Nm3	120	conc .effettiva < 0,25 LEL						
	Altro	GPL / metano max	67 / 64	LEL (LIE it.) % vol	2 / 5	LEL g/Nm3	35 / 27,5	conc eff : 0,7 / 0,85 LEL						
Flusso uscente dal postcombustore		Fumi di ossidazione con aria di trasporto	10.000	0,2	COT < 50 mg/Nm3 polveri < 1 mg/Nm3 con silice libera <0,3mg/Nm3				efficienza ossidazione SOV >99%					
Sorgenti o agenti di rischio primario sec UNI EN 1539.03	Sorgente GPL /metano Per avviamento e compensazione della diminuzione delle SOV		All'avviamento la miscela non è comunque infiammabile perché al 0,2 LEL per bilancio termico da termoregolazione		Prevenzione FASE-1-accensione aspiratore esaustore con tempo di bonifica FASE-2- Immissione aria di processo per conc. inferiore a 0,25 LEL sec CEI 64-2 Classe 1e 2 EN 1539.2003 cap 5.7				Verifica VER-1-Interblocco ventilatore esaustore con pressostato diff su press dinamica. VER-2: Controllo portata aria con tubo Venturi, non influenzabile da variazioni di pressione nel circuito-					
	Sorgente Processo a regime: SOV: vapori organici da solventi (acetati alcool, chetoni e aromatici)		LEL misc SOV 5÷6% = 55 gr/Nm3 Autoignizione 250°C se conc. infiammabile		FASE-3- Presidio con fiamma pilota perenne nella camera di combustione Potenza pilota :1% pot. termica SOV				Verifica Permanenti VER-1- con VER-2 VER-3- Controllo fiamma del pilota sec EN 746,1 & 2-					
Condiz. di rischio secondarie o complementari UNI EN 1539.03 Essiccatori e forni con sost. infiammabili	Sorgente SOV eccessivi, con rischio esplosione		Prevenzione intrinseca meccanica		Confinamento effluente con gas combustibile nella camera di combustione <u>con laminazione del flusso in canali lunghi e stretti(scambiatore di calore a tubi) I/Ø 25 Kstir >15</u> (rich min >4) Ventilatore antiscintilla Vani a volume limitato (prima dell'ossidazione) Nessuna intercettazione sull'effluente.									
			Fisico chimica		Il flusso in arrivo e l'effluente in camera sono omogeneamente miscelati <u>senza punti a conc elevata di gas inerti da ossidazione UNIEN 1539,03 cap 5.7:2.3.2.2</u>									
			Prevenzione strumentale		Rilievo della temperatura elevata, per carico di SOV elevato, fino a flusso di massa di 40 kg/h SOV , o punte brevi per minuti Portata misurata o con Venturi e/o pressostato differenziale di minima UNIEN 1539,03 5.7:2.1.1									
			Preriscaldamento aria di processo		Fino a 500 °C con combustibile in tubo separato , perciò fuori da possibile autoignizione se non dopo la miscelazione nel letto di sabbia <u>UNIEN 1539,03 5.7:2.2.1 diagr1 req1</u>									
			Arresto accid. ventilatore		Il tempo di rotazione residua a 2 poli/2.900 n/1' consente 10 sec utili di ventilazione equivalenti a 15 Nm3 aspirati La massa metallica calda con la garanzia di costante pervietà al camino garantisce un tiraggio naturale pari al 5 ÷ 6% della portata di esercizio									
Manutenzioni per la sicurezza	Trimestrali	Organi del bruciatore e gli apparecchi di controllo della portata (verif. con manometro ad U)												
	Semestrali	Ventilatori o organi di comando ed aperture presa d'aria												
REV-n°data-oggetto REV-n°date-object	n° 1 / EC	01/07/10	n°	data	n°	data	n°	data	n°	data	n°	data	n°	data
Prop.ris. Dichiarazione per uso delle Autorità di controllo sicurezza ed ambiente	obj.t-emissione issue		obj.		obj.		obj.		obj.		obj.		obj.	
														

Venturi -Ø 300 mm area gola 0,07069m²- Fluido : aria

Δp [kg/m²=mmH₂O] -Press. dinamica al manometro differenziale



→ 0 °C = Nm³ → 20 °C → 40 °C → 60 °C

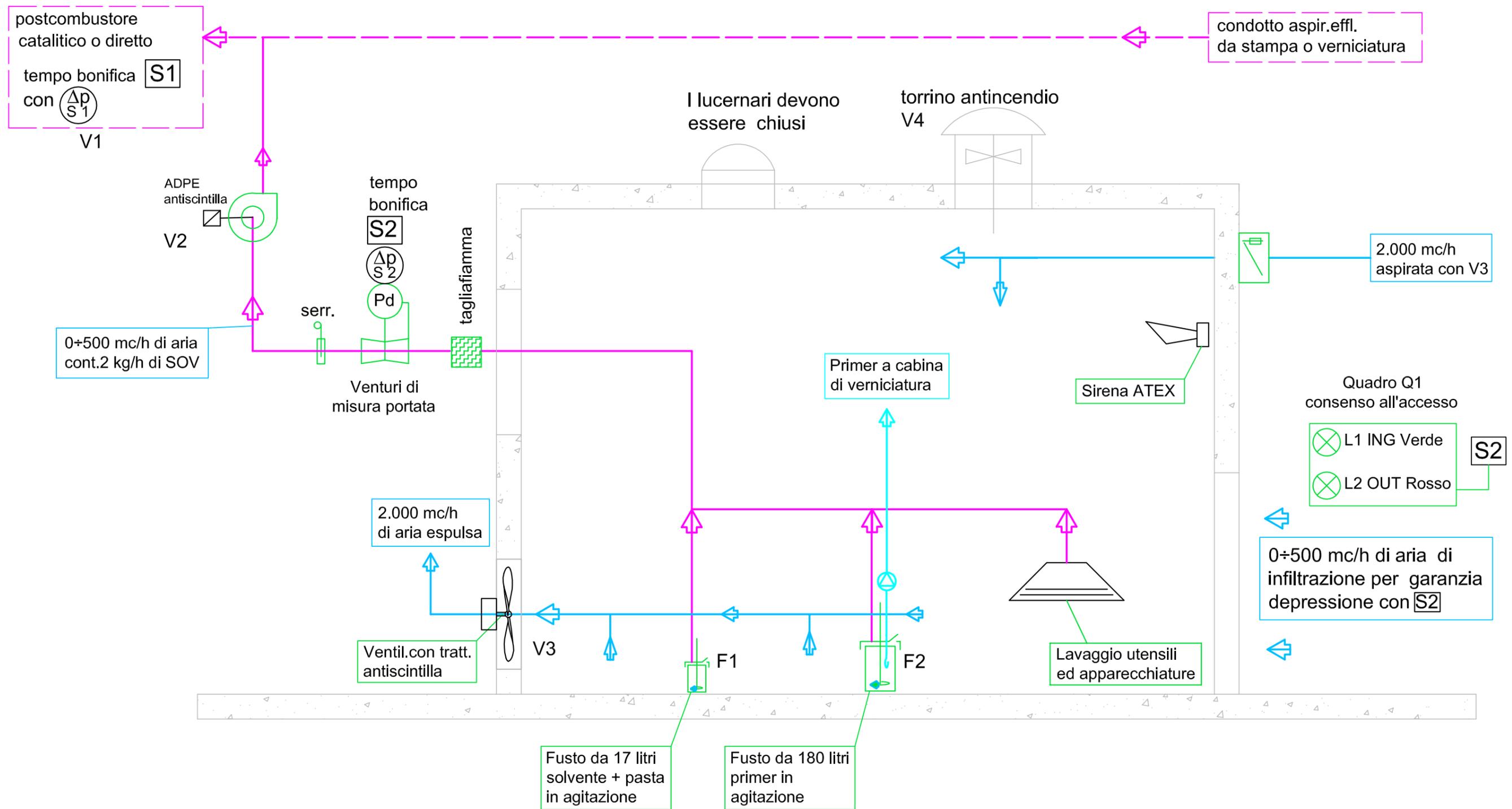


Tavola esemplificativa per bonifica e sicurezza
in laboratorio preparazione primer

ORDINE DEGLI INGEGNERI
della Provincia di TARANTO
Dott. Ing.
CONVERTINO Nicola
N. 1446

Allegato n° 4 - Relazione tecnica RT-13116

PROGETTAZIONE:



COMMITTENTE:



OGGETTO:

PRESTAZIONE TECNICA-PROFESSIONALE ATTA ALLA VERIFICA DELLA CAPACITA' DI ABBATTIMENTO DEI "COT" PRESENTI ALL'INTERNO DELLA CABINA DI PREPARAZIONE VERNICI, DA PARTE DELL'ESISTENTE POST-COMBUSTORE "FAIREC" DI SERVIZIO PRESSO IMPIANTO SAV/PLA, CON SUCCESSIVO ADEGUAMENTO LOGICO E DI STRUMENTAZIONE

DESCRIZIONE DOCUMENTO:

Nuova proposta progettuale per integrazione effluente della cabina di preparazione primer nel collettore di convogliamento dell'attuale post-combustore presso Sidercomit - ILVA Taranto

Allegato n° 4 | Rev.: 0 | Data: 02/07/2013

Allegato E.4



STABILIMENTO DI TARANTO

Piano di monitoraggio

Luglio 2013



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. con decreto DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e integrata con Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012, 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 all'intervento 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	Descrizione	Fase di provenienza	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Inquinanti	Sistemi di trattamento	Portata (Nm³/h)
E734/bis	Preparazione primer, primerizzazione e passivazione lamiera	8.3	14	0,40	Polveri	Combustore	10000
					NO2		
					COT		



STABILIMENTO DI TARANTO

Spett.le

Ministero dell'Ambiente e della Tutela del
Territorio e del Mare
Direzione Generale Valutazioni Ambientali
Divisione IV
Via C. Colombo, 44
00147 ROMA
Trasmissione via pec a:
aia@pec.minambiente.it

e p.c.

Spett.le

Commissione Istruttoria AIA-IPPC
Via V. Brancati, 60
00144 ROMA
Trasmissione via pec a:
CommissioneAIA.ilva@minambiente.it

Taranto: 23/04/2014

Ns. Rif.: Dir.166/2014

Oggetto Stabilimento ILVA S.p.A. di Taranto – Comunicazione modifiche non sostanziali ai
: sensi del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii - Decreto AIA DVA-DEC-2011-0000450 del
04/08/2011 e Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012

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 e Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del
26/10/2012, relativamente all'installazione di un impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio su
banco C2 presso l'area PLA/2.

L'intervento proposto, come risulta dalla documentazione specifica allegata:

- a) non costituisce modifica sostanziale come definita dall'art. 5, comma 1, lettere l) ed l-bis), del
D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii.;
- b) non rientra tra quelli per cui è richiesta procedura di VIA o di verifica di assoggettabilità a VIA,
ai sensi del disposto del D. Lgs. n° 152/06.

Si allega inoltre alla presente attestazione di pagamento mediante bonifico bancario della tariffa di cui
all'allegato III del D.M. 24.04.2008 di € 2.000,00 (Rif.: SCT n. 1101141060136602).

Restiamo a Vs disposizione per quanto eventualmente necessario e cogliamo l'occasione per porgerVi i
ns distinti saluti.

ILVA S.P.A. - Stabilimento di Taranto
Il Direttore
Ing. Antonio Lupoli

ILVA S.P.A.
Il Commissario Straordinario
Dott. Enrico Bondi

ILVA S.p.A.

via Appia SS km 648 - 74123 Taranto - tel. +39 099 4811 - fax +39 099 4812271 - telex 860049



Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 - 20151 Milano - tel. +39 02 300351 - fax +39 02 30035536
Cap.Soc. euro 549.390.270,00 Int.vers. - codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158
Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di Riva Fire S.p.A.



STABILIMENTO DI TARANTO

***MODIFICA DEL CICLO
PRODUZIONE LAMINATI A CALDO***

Aprile 2014

*Tal
Bellocchio*

SOMMARIO:

Premessa

1. Installazione impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio C2 c/o PLA/2

- 1.1. Descrizione del ciclo Produzione Laminati a Caldo (Attività IPPC 2.3)*
- 1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste*
- 1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali*

2. Non sostanzialità delle modifiche

3. Cronoprogramma degli interventi


Bellandi

PREMESSA

La presente relazione descrive la modifica impiantistica proposta 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 DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e integrata con Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012, e gli elementi in base ai quali si ritiene la stessa non sostanziale, così come definita 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 la modifica riguarda il ciclo Produzione Laminati a Caldo (Fase 4.5).

In allegato vengono presentate le integrazioni delle schede 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 con riferimento SCT n. 1101141060136602 con valuta del 17.04.2014. Nel caso specifico sono state predisposte le seguenti schede relative descrizione della modifica impiantistica:

➤ 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.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. Installazione impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio C2

c/o PLA/2

1.1. Descrizione del ciclo Produzione Laminati a Caldo (Attività IPPC 2.3)

Il ciclo di produzione dei laminati a caldo (Fase 4.5) consiste nella trasformazione delle bramme, prodotte nel ciclo di produzione dell'acciaio, in laminati piani. In particolare, l'impianto PLA/2 si occupa della produzione di lamiera

Le bramme destinate alla laminazione a caldo, se presentano delle difettosità superficiali tali da poter pregiudicare la qualità dei prodotti laminati a caldo, possono essere sottoposte ad un trattamento di condizionamento per la rimozione difettosità superficiali.

Le bramme prodotte e quelle condizionate, prima di essere laminate, vengono tagliate in "brammette" e riscaldate alla temperatura idonea di laminazione in forni "a spinta", alimentati con solo gas naturale (Fase 4.4).

Le bramme riscaldate vengono quindi laminate a caldo tramite passaggio in una gabbia sbozzatore e successivamente in una gabbia finitore.

La gabbia sbozzatore, di tipo reversibile, è costituita da cilindri orizzontali tra i quali le brammette passano con movimenti alternati di andata e ritorno, trasformandosi in sbozzati di forma parallelepipedica di spessore variabile a seconda del prodotto da ottenere.

Gli sbozzati passano quindi nella gabbia finitore, anch'essa di tipo reversibile, costituita da cilindri orizzontali che, con movimenti alternati, li trasforma in placche con le caratteristiche dimensionali desiderate.

Le placche così ottenute sono spianate e successivamente, se richiesto, sono spuntate e tagliate in sottoplacche. Le placche e le sottoplacche sono quindi raffreddate su letti di raffreddamento e poi trasferite alla sezione di finitura lamiera, dove vengono effettuate la rimozione delle difettosità superficiali, la bordatura, il taglio, la marcatura, la punzonatura e, ove necessario, il controllo dell'integrità interna mediante sistemi di rilevazione ad ultrasuoni.

Le lamiera così prodotte vengono quindi trasferite al magazzino.

Una parte delle lamiera prodotte può essere successivamente sottoposta a trattamento di granigliatura (per la pulizia dagli ossidi superficiali) e, ove richiesto, di primerizzazione (applicazione di uno strato di primer protettivo per prevenire eventuali azioni corrosive).

Le lamiere possono inoltre essere inviate alla produzione tubi.

1.2. Descrizione dell'intervento e delle attività previste

L'intervento consiste nell'installazione di un impianto di aspirazione dei fumi derivanti dal taglio delle lamiere con cannello su banco C2 della sezione di finitura.

L'intervento prevede il posizionamento di n. 8 cappe di dimensioni mm 1950x270, ciascuna equipaggiata di serranda di esclusione a comando pneumatico, per una contemporaneità di funzionamento di due cappe per volta.

Per la zona limitrofa dove vengono effettuate operazioni di taglio con cannello manuale degli spezzoni di lamiera, la stessa verrà equipaggiata di braccio a bandiera di diametro mm 200, con raggio di azione di 8 metri.

Il gruppo filtro-ventilatore-camino verrà posizionato all'esterno del capannone.

La pulizia delle cartucce avviene in controlavaggio ad aria compressa, sia ad impianto di aspirazione fermo (post pulizia) che durante il normale funzionamento dell'impianto di aspirazione, così da mantenere le cartucce filtranti sempre in efficienza.

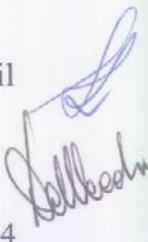
Il comando ed il controllo del sistema di pulizia ad aria compressa verranno garantite da un pressostato differenziale in grado di fornire, in continuo, il valore di " Δp " e segnalare eventuali principi di intasamento.

1.3. Considerazioni inerenti gli aspetti ambientali

L'impianto di aspirazione avrà una portata complessiva di progetto di 30.000 Nm³/h. L'impianto per l'abbattimento delle polveri è costituito da n. 24 cartucce che forniscono una superficie filtrante totale pari a 528 m² e garantiscono un'efficienza di filtrazione del 99,92%.

Il "carico specifico" (rapporto tra portata massima prevista e superficie filtrante) è contenuto in 56,81 m³/m²/h, corrispondente ad una bassa velocità di attraversamento del mezzo filtrante pari a 0,947 metri/minuto, tale da garantire nel tempo le caratteristiche di efficienza.

L'aria trattata verrà emessa in atmosfera attraverso un punto di emissione identificato con il codice emissivo E758, avente diametro di mm 900 ed altezza di 23 metri da terra.

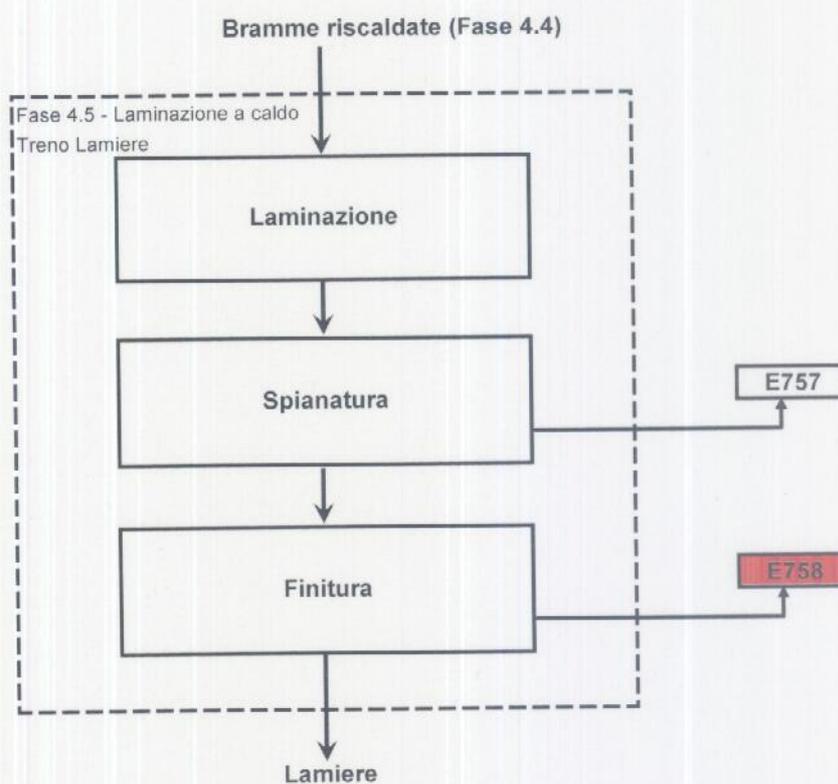
4 

Il camino sarà corredato di presa di 100 mm di diametro per l'introduzione della sonda isocinetica per i periodici prelievi di controllo, come richiesto dal D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., nel rispetto dei limiti di emissione in atmosfera previsti dal PMC.

Le caratteristiche del nuovo punto di emissione sono riportate nella tabella seguente.

N. Camino	Descrizione	Fase di provenienza	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Inquinanti	Sistemi di trattamento	Portata (Nm ³ /h)
E758	Taglio Lamiera	4.5	23	0,64	Polveri	Cartucce	30000

Si riporta di seguito lo schema di flusso relativo al nuovo assetto impiantistico.



Legenda:

E	Punto di emissione autorizzato
E	Punto di emissione da autorizzare

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.

2. Non sostanzialità delle modifiche

La modifica sopra descritta non è da ritenersi modifica sostanziale, ai sensi dell'art. 5 comma 1 lett. 1 bis. del D.Lgs. 152/2006, in quanto non comporta 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 l'intervento non rientra 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, la modifica proposta non è soggetta a procedure specifiche per la valutazione degli effetti significativi sull'ambiente, né sussiste la necessità di verificare se tali effetti possano comunque esistere.

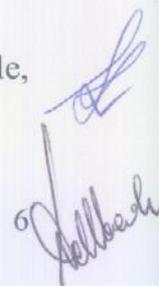
A fronte di quanto sopra esposto, si riportano di seguito le valutazioni relative agli effetti sull'ambiente in base alle quali si ritiene che la modifica sia da considerarsi non sostanziale.

Al fine di valutare gli effetti ambientali relativi all'intervento proposto, gli aspetti ambientali considerati (principalmente emissioni in atmosfera) sono stati confrontati con il profilo emissivo esistente e autorizzato dall'AIA (Decreto Ministeriale DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012).

Considerando l'installazione del nuovo punto di emissione E758, 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	6.126	6.128,6	2,6	0,04

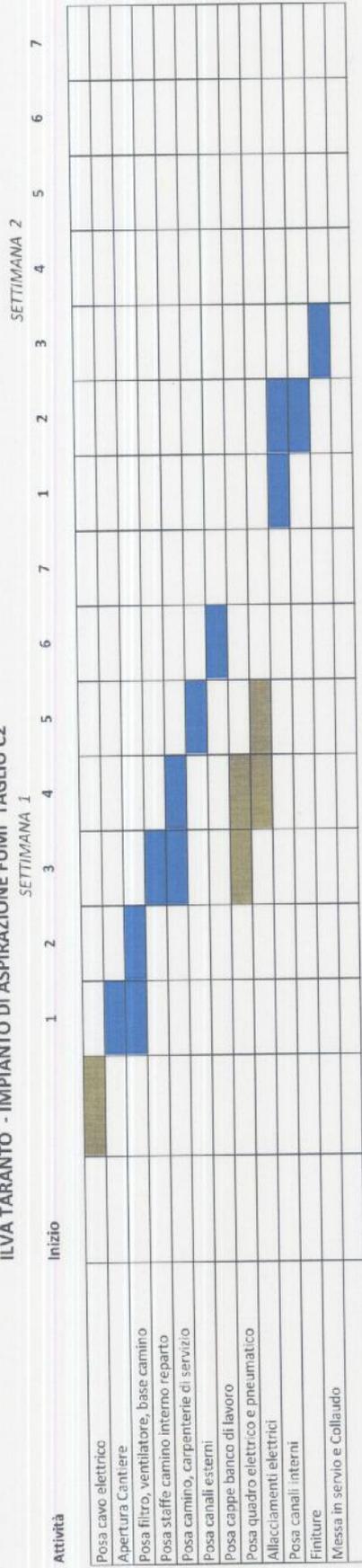
Poiché la modifica proposta non genera variazioni significative del quadro emissivo attuale, il suddetto intervento si ritiene quindi "non sostanziale".



3. Cronoprogramma degli interventi

L'intervento proposto per cui si presenta istanza di modifica non sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale verrà realizzato secondo cronoprogramma seguente, nei termini previsti dall'art. 29 nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

ILVA TARANTO - IMPIANTO DI ASPIRAZIONE FUMI TAGLIO C2



ILVA S.p.A.
Stabilimento di Taranto

Direttore Laminazione a Caldo
Ing. Antonio Lupoli

Capo Area Impianto TLA/2
Ing. Salvatore Del Vecchio

Schede C


Bellbeck

C.1 Impianto da autorizzare

Indicare se l'impianto da autorizzare:

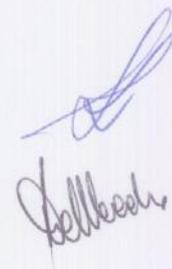
- Coincide con l'assetto attuale → non compilare la scheda C
- Nuovo assetto → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare sinteticamente le tecniche proposte

Nuova tecnica proposta	Sigla*	Fase	Linea d'impatto
1. Installazione impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio C2 c/o PLA/2	SD	4.5	Aria

* Indicare tramite **sigla** la tipologia dell'intervento:

- **TP** Tecniche di processo
- **MP** Tipologia di materie prime
- **CP** Controllo di processo
- **MM** Misure di manutenzione
- **MNT** Misure non tecniche, gestionali
- **SD** Sistemi di depurazione



C.2 Sintesi delle variazioni

Temi ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	NO
Consumo di risorse idriche	NO
Produzione di energia	NO
Consumo di energia	SI
Combustibili utilizzati	NO
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	NO
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


Bellkuch

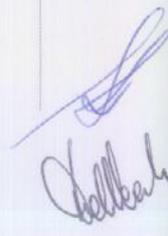
C.3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare

Riferimento alla scheda B	Variazioni	Descrizione delle variazioni						
B.1.2	NO							
B.2.2	NO							
B.3.2	NO							
B.4.2	SI	Installazione impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio C2 c/o PLA/2 - Consumi elettrici: +324 MWh/anno (37 kW*8760 h/anno)						
B.5.2	NO							
B.6	SI	N. Camino	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Fase di provenienza	Sistemi di trattamento		
		E758	23	0,64	4.5	Cartucce		
B.7.2	SI	N. Camino	Portata (Nm³/h)	Inquinanti	Flusso di massa (kg/h)	Flusso di massa (kg/anno)	Conc. (mg/Nm³)	% O₂
		E758	30000	Polveri	0,30	2628	10	
B.8.2	NO							
B.9.2	NO							
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 impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio C2 c/o PLA/2	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO	NO



Allegato E.4


Solbani



STABILIMENTO DI TARANTO

Piano di monitoraggio

Aprile 2014

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Selli', located in the bottom right corner of the page.

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. con decreto DVA-DEC-2011-0000450 del 04/08/2011 e integrata con Decreto di Riesame DVA-DEC-2012-0000547 del 26/10/2012, 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 all'intervento 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	Descrizione	Fase di provenienza	Altezza dal suolo (m)	Area sezione di uscita (mq)	Inquinanti	Sistemi di trattamento	Portata (Nm ³ /h)
E758	Taglio Lamiera	4.5	23	0,64	Polveri	Cartucce	30000



POSIZIONE	QTA'	DENOMINAZIONE	MATERIALE	UNITA'	IMP.	COG. PROD.
D						
C						
B						
A						

REV.	DATA	DIS.	VISTO	DESCRIZIONE	MODIFICA

	REPARTO	ECO	INCARICO
	CODICE LAVORO		COD. MACCHINA

ALLEGATO C.9 - PLANIMETRIA MODIFICATA DELLO STABILIMENTO
CON INDIVIDUAZIONE DEI PUNTI DI EMISSIONE
E TRATTAMENTO DEGLI SCARICHI IN ATMOSFERA

DISEGNATO	NOOME	DATA	FIRMA	FILE N°	CODICE PRODOTTO	SCALA	FORMATO
CONTROLLATO						1:2500	A0

VISTO	NUMERO TOM	REV.
LA PRESSIONE DI QUESTO FREGIO E' PRESERVATA A TRAMITE IL QUOTAZIONE DI FREGIO RIPRODURRE IL QUOTAZIONE IN TUTTI I PUNTI SENZA MISTURA ADDESSAZIONE	2016	

LEGENDA

- DECRETO AIA PROT. DVA-DEC-2012-000547
- MODIFICHE DIR.100/2012
- MODIFICHE DIR.233/2013
- MODIFICHE DIR.166/2014



PUNTO EMISSIONE SOSTITUITO
CON PUNTO DI EMISSIONE EN-14



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-5

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.1

CODICE:	Procedura ID 90/333/472 (Nota ILVA DIR/100 del 22/06/2012)
----------------	------------------------------------------------------------

INTERVENTO:	Impianto decapaggio tubi presso RIV/6
--------------------	---------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	NOTE				
	2014	2015	2016	2017	
Realizzazione		X X			Effettuata
Avviamento e messa a regime			X		



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.2

CODICE:	Procedura ID 90/333/472 (Nota ILVA DIR/100 del 22/06/2012)
----------------	------------------------------------------------------------

INTERVENTO:	Impianto decapaggio tubi presso RIV/3
--------------------	---------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	NOTE			
	2014	2015	2016	2017
Realizzazione			X X	
Avviamento e messa a regime				X



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.3

CODICE:	Procedura ID 90/333/472 (Nota ILVA DIR/100 del 22/06/2012)
----------------	------------------------------------------------------------

INTERVENTO:	Nuova postazione presso officina meccanica OME
--------------------	------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Realizzazione													X	X			
Avviamento e messa a regime															X		



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.4

CODICE:	Procedura ID 90/333/472 (Nota ILVA DIR/100 del 22/06/2012)
----------------	------------------------------------------------------------

INTERVENTO:	Nuova postazione presso officina meccanica CAP
--------------------	------------------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	2015				2016				2017				2018				NOTE
Realizzazione													X	X			
Avviamento e messa a regime															X		



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.5

CODICE:	Procedura ID 90/333/472 (Nota ILVA DIR/100 del 22/06/2012)
----------------	------------------------------------------------------------

INTERVENTO:	Impianto di molatura brame presso COB/4
--------------------	-----------------------------------------

CRONOPROGRAMMA DI REALIZZAZIONE

ATTIVITA'	NOTE			
	2015	2016	2017	2018
Realizzazione				X X
Avviamento e messa a regime				X



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.6

CODICE:	Procedura ID 90/333/599 (Nota ILVA DIR/266 del 30/07/2013)
----------------	------------------------------------------------------------

INTERVENTO:	Modifiche non sostanziali cicli rivestimento lamiera (impianto abbattimento COT c/o PLA/SAV)
--------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE ATTUALE

Con nota DIR.233/14 del 05.06.2014 è stata trasmessa la relazione tecnica di collaudo per l'installazione di un impianto di abbattimento COT nella fase di rivestimento lamiera presso il reparto PLA/SAV di cui al codice emissione E734/bis, con dismissione dei camini di cui ai codice emissione E733 e E734, come richiesto dal D.P.C.M. 14 marzo 2014 nell'allegato parte I.

Con nota DIR.270 del 23.06.2014 sono state trasmesse le misurazioni effettuate al camino E734/bis a seguito della messa a regime.

Con nota DIR.137 del 30.04.2015, nell'ambito del rapporto annuale, sono state trasmesse le misurazioni effettuate al camino E734/bis nel 2014.



STABILIMENTO DI TARANTO

Allegato-5.7

CODICE:	Nota ILVA DIR.166/2014 del 23/04/2014
----------------	---------------------------------------

INTERVENTO:	Modifica non sostanziale impianto aspirazione e filtrazione fumi taglio lamiere PLA/2
--------------------	---------------------------------------------------------------------------------------

COMPARTO AMBIENTALE PRINCIPALE:	Emissioni in atmosfera
----------------------------------------	------------------------

SITUAZIONE ATTUALE

La modifica non sostanziale per l'installazione di un impianto di aspirazione e filtrazione fumi da taglio su banco C2 presso l'area PLA/2 e della relativa emissione convogliata in atmosfera E758 è stata realizzata.

CRONOPROGRAMMA

Le attività di messa in esercizio, messa a regime e misurazioni al camino verranno realizzate entro agosto 2015.



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-6

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 – 74123 Taranto – tel. +39 099 4811 – fax +39 099 4812271 – telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 – 20151 Milano – tel. +39 02 300351 – fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. – codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158



STABILIMENTO DI TARANTO

ALLEGATO-6								
NUOVI PUNTI DI EMISSIONE CONVOGLIATA IN ATMOSFERA E PROPOSTA DI MONITORAGGIO								
N° camino	Riferimento fase attività	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento	Stato modifica attuale	Monitoraggio discontinuo delle emissioni	Inquinanti	Parametri conoscitivi	Scheda intervento
E770	4.5	TRENO LAMIERE 2 (Ossitaglio zona 2)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	PL-2 (Allegato 3.3)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E771	4.5	TRENO LAMIERE 2 (ossitaglio zona SOITAAAB)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	PL-3 (Allegato 3.4)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E772	4.5	TRENO LAMIERE 2 (ossitaglio zona 1)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	PL-4 (Allegato 3.5)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E784	13.2	TUBIFICIO 1 (zona CUT-OFF 1 e Tagliapiastrene)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	TU-1 (Allegato 3.9)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E785	13.2	TUBIFICIO 1 (zona CUT-OFF 2)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	TU-1 (Allegato 3.9)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E786	13.2	TUBIFICIO 2 (zona RIPI/CUT-OFF/1)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	TU-2 (Allegato 3.10)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E1013	8.9	RIVESTIMENTO 2 ("peeling" e "brushing" - testata 1)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	RV-2 (Allegato 3.11)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E1014	8.9	RIVESTIMENTO 2 ("peeling" e "brushing" - testata 2)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	RV-2 (Allegato 3.11)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E40	18	OFFICINA ELETTRICA (zona "Ripristino Magneti")	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	OF-1 (Allegato 3.24)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E41	18	OFFICINA ELETTRICA (attività di saldatura)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	OF-2 (Allegato 3.25)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E42	18	OFFICINA ELETTRICA (zona bobinaggio)	Filtro a cartucce	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	OF-3 (Allegato 3.26)
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		
E92	18	LABORATORI (Laboratorio Campionamenti, Materie Prime, Ecologia)	Filtro a carboni attivi	Da realizzare	Periodico semestrale	Polveri	Portata	LB-1 (Allegato 3.28)
					Periodico semestrale	COT		
E93	18	LABORATORI (CAM/PTM)	Prefiltro in fibre di poliestere + filtro a tasche in fibre di vetro	Realizzato	Periodico semestrale	Polveri	Portata, CO	LB-2 (Allegato 3.29)
					Periodico semestrale	NOx		
					Periodico semestrale	SOx		
					Periodico semestrale	Inq. All. 1 parte V DLgs 152/06 Parte II par. 1.1 (PA e Metalli)		
					Periodico semestrale	Polveri, NOx, SOx, Inq. All. 1 parte V DLgs 152/06 Parte II par. 2 (Metalli)		
					Una sola misurazione per definire il rapporto PM10/Polveri	PM10		

ILVA S.p.A. IN AMMINISTRAZIONE STRAORDINARIA

via Appia SS km 648 - 74123 Taranto - tel. +39 099 4811 - fax +39 099 4812271 - telex 860049

Sede Legale e Operativa: viale Certosa 239 - 20151 Milano - tel. +39 02 300351 - fax +39 02 30035536

Cap.Soc. euro 549.390.270,00 int.vers. - codice fiscale, partita IVA e numero iscrizione registro imprese Milano: 11435690158