



Allegato-3.9

TRANSITORI



Di seguito in tabella si riportano le informazioni richieste relative ai transitori verificatisi nell'anno 2015, per gli impianti considerati nell'ambito del documento "Piano di attuazione del PMC AIA dello Stabilimento ILVA di Taranto riferimento T8 del DAP aggiornato al 29/06/2012" di cui si è data comunicazione con DIR. 131 del 23/08/2012.

Per quanto riguarda gli eventi di transitorio delle aree Acciaieria 1 e 2 si rimanda al punto 3.6.4.

Per quanto riguarda l'impianto di agglomerazione AGL/2, i periodi di transitorio considerati sono quelli calcolati automaticamente dal sistema di acquisizione ed elaborazione SME-ADAS. L'elaborazione automatica del transitorio è stata implementata, fermo restando le condizioni di esercizio dell'impianto discusse nell'ambito del documento "Piano di attuazione del PMC AIA dello Stabilimento ILVA di Taranto riferimento T8 del DAP aggiornato al 29/06/2012" di cui si è data comunicazione con DIR. 131 del 23/08/2012.

Eventi di transitorio per sezioni di impianto relativi all'anno 2015

Impianto	Sezione di impianto	N° Eventi	Tipologia	Durata (ore)
Altoforno	Altoforno 1	1 (*)	Apertura cappelli di sicurezza per avviamento forno	6
	Altoforno 5	1 (**)	Apertura cappelli di sicurezza per fermata forno	
Treno Nastri 1	Forno 1			
	Forno 2	1	Ripartenza dopo fermata forno	72
	Forno 3			
	Forno 4	1	Ripartenza dopo fermata forno	72
Treno Nastri 2	Forno 1	1	Ripartenza dopo fermata forno	96
	Forno 2	2	Ripartenza dopo fermata forno	96
			Ripartenza dopo fermata forno	96
	Forno 3			
	Forno 4	4	Ripartenza dopo fermata forno	96
			Ripartenza dopo fermata forno	96
			Ripartenza dopo fermata forno	96
			Ripartenza dopo fermata forno	96
	Forno 5	1	Ripartenza dopo fermata forno	96
Agglomerato	Linea D e Linea E		Ripartenza dopo fermata di una o entrambe le linee	1051
Treno Lamiere	Forno 1			
	Forno 2	4	Ripartenza dopo fermata forno	72
			Ripartenza dopo fermata forno	72
			Ripartenza dopo fermata forno	72
			Ripartenza dopo fermata forno	72
	Forno 3	2	Ripartenza dopo fermata forno	72
			Ripartenza dopo fermata forno	72
Zincatura a caldo	Zincatura 1	15	Ripartenza dopo fermata non programmata	7
			Ripartenza dopo fermata programmata	6 (minuti)
			Ripartenza dopo fermata non programmata	14
			Ripartenza dopo fermata non programmata	9
			Ripartenza dopo fermata non programmata	18
			Ripartenza dopo fermata programmata	30 (minuti)
			Ripartenza dopo fermata programmata	23
			Ripartenza dopo fermata non programmata	11,5
			Ripartenza dopo fermata non programmata	6,5
			Ripartenza dopo fermata non programmata	6
			Ripartenza dopo fermata non programmata	7,5
			Ripartenza dopo fermata programmata	6
			Ripartenza dopo fermata programmata	11
			Ripartenza dopo fermata non programmata	14
			Ripartenza dopo fermata non programmata	8
	Zincatura 2	3	Ripartenza dopo fermata programmata	4 (minuti)
		10	Ripartenza dopo fermata non programmata	51 (minuti)

(*) Evento comunicato con nota ILVA Dir. 303/2015 del 05/08/2015

(**) Evento comunicato con note ILVA: Dir. 66/2015 del 04/03/2015 e Dir. 72/2015 del 11/03/2015

