

**Descrizione delle modalità di raccolta, deposito e trasporto del candidato sottoprodotto fino al momento del suo utilizzo.**

I fanghi pre-separati e i fanghi disidratati, in uscita rispettivamente dai sili dei pre-separatori dell'acciaieria n.1 e n.2, dalle centrifughe/nastropresse dell'acciaieria n.1 e dai filtri a tamburo dell'acciaieria n.2, sono inviati a mezzo camion nella zona di preparazione miscela (in area SEA), ove sono depositati unitamente in uno specifico cumulo.

I fanghi pre-separati, in uscita dai sili dei pre-separatori dell'acciaieria n.1 e n.2, inoltre, in caso di specifica richiesta, possono essere inviati direttamente a mezzo camion all'impianto di produzione bricchette, ove sono depositati in uno specifico box di raccolta.

In zona preparazione miscela, i fanghi di acciaieria sono ripresi con motopala dal suddetto cumulo ed inviati, previa vagliatura, all'impianto di produzione bricchette, ovvero sono utilizzati, unitamente agli altri sottoprodotti presenti (*fanghi di altoforno e polveri di altoforno*), per la preparazione del *mix* da inviare a mezzo camion, previa vagliatura, all'impianto di omogeneizzazione per il successivo processo di agglomerazione.

Allo stato attuale il "*mix di fanghi e polveri di altoforno e acciaieria*" in uscita dalla zona preparazione miscela in area SEA è inviato direttamente a mezzo camion nella tramoggia denominata "A5-20bis" ubicata in area Parchi Materie Prime dalla quale è inviato in un silo dell'impianto di omogeneizzazione per la successiva stratificazione sul cumulo in formazione.

All'impianto di bricchettazione, invece, i fanghi di acciaieria in uscita dalla zona di preparazione miscela sono depositati in uno specifico box di raccolta per poi essere prelevati con motopala ed immessi nel ciclo di produzione.

**Zona di preparazione miscela in area SEA**

Al momento dell'ottenimento, e del conseguente conferimento in zona preparazione miscela, i fanghi di acciaieria (fanghi pre-separati e fanghi disidratati) si presentano in forma fangosa palabile e, a meno del tasso di umidità, non subiscono alcuna variazione dello stato chimico-fisico e della composizione. Tuttavia, al fine di contenere eventuali emissioni diffuse in seguito al naturale essiccamento del materiale stoccato, in zona di preparazione miscela in area SEA si provvede ad attività di bagnatura con autobotte secondo programma giornaliero; inoltre, è presente un impianto fisso di irroramento.

La zona di preparazione miscela in area SEA occupa una superficie di circa 42.700 mq ed è pavimentata con manto in conglomerato bituminoso impermeabile.

Per la gestione delle acque meteoriche è stata costruita una vasca di rilancio seminterrata in cemento armato di capacità pari a 110 mc e un cordolo perimetrale di altezza variabile da 0,40 m a 1,50 m in cemento armato avente funzione di contenimento/convogliamento.

Un tratto di pavimentazione di circa 103 mq è stata realizzata in cemento armato per offrire un idoneo appoggio ai mezzi meccanici di vagliatura.

La pavimentazione in conglomerato bituminoso impermeabile è composta da: uno strato di regolarizzazione con frantumato calcareo spess. 20÷30 cm; uno strato di binder con cemento spess. 7 cm; uno strato di tappeto di usura con cemento spess. 3 cm; uno strato di emulsione modificata acida con dosatura 1÷1,5 kg/mq; uno strato di tappeto di usura totale con cemento spess. 3 cm e finale spolvero di cemento.

La vasca di rilancio e il cordolo di contenimento sono stati realizzati in cemento armato.

La vasca ha forma rettangolare con dimensioni esterne di 10,90x4,10 m e altezza complessiva di 3,55 m. Le pareti della vasca e il cordolo hanno spessore di 30 cm mentre la platea della vasca ha spessore 40 cm.

Il sito è stato sagomato in maniera da raccogliere le acque di natura meteorica nella zona più depressa e da qui convogliarle nella vasca di rilancio. Le acque raccolte in tale vasca sono attualmente avviate a smaltimento esterno.

### **Impianto di produzione bricchette**

I box di stoccaggio dei fanghi di acciaieria, provenienti dalla zona di preparazione miscela in area SEA ed eventualmente direttamente dai sili dei pre-separatori dell'acciaieria n.1 e n.2, sono coperti da tettoia e sono pavimentati.

Durante le operazione di scarico dei materiali nei suddetti box sono attivati i sistemi fissi di nebulizzazione di acqua, al fine di contenere eventuali emissioni diffuse.