

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 1 di 46

RELAZIONE TECNICA

Allegata alla domanda di modifica non sostanziale
dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 <p>MARCEGAGLIA CARBON STEEL</p> <p>Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti</p>	<p>20/00097</p>
<p>DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis</p>	<p>Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 2 di 46</p>

SOMMARIO

1. PREMESSA	3
2. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC E ATTIVITÀ	4
3. IMPIANTO SOLMIX	7
4. MODIFICHE AL QUADRO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA	10
5. MODIFICHE AI QUADRI B, C, E ED F DELL'ALLEGATO TECNICO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	16
6. MODIFICHE AGLI ELABORATI GRAFICI DI RIFERIMENTO DEL DECRETO AIA VIGENTE	46



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 3 di 46

1. PREMessa

La Marcegaglia Carbon Steel S.p.A. – Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti, autorizzata dalla Provincia di Mantova con Atto Dirigenziale n° PD/1633 del 19/12/2017 (ultima modifica Atto Dirigenziale n° PD/255 del 27/03/2020), con la presente comunica le seguenti **modifiche non sostanziali** inerenti le emissioni in atmosfera derivanti da impianti esistenti a seguito di interventi di sistemazione tecnico-impiantistica e ai fini del miglioramento degli ambienti di lavoro:

- modifica delle seguenti emissioni esistenti:
 - E32 presso il reparto profilatrici per tubi saldati a freddo che capta le emissioni provenienti dal Tubificio TF002 (ex OTO 5) per modifica del sistema di abbattimento;
 - E90 presso la linea di decapaggio al carbonio con aumento di portata;
 - E134 presso il reparto torneria con convogliamento di tornio per lavorazione cilindri in grafite, senza variazioni di portata, diametro e inquinanti;
 - E158 presso il reparto tubifici a caldo con convogliamento del primo tratto dell'impacchettatrice, in precedenza in E154;
 - E171 presso il reparto profilatrici per tubi saldati a freddo che capta le emissioni provenienti dal Tubificio TF019 (OTO 7/OTO 382-HS) per modifica del sistema di abbattimento;
 - E217 presso il reparto laminazione con convogliamento di banco di saldatura, verniciatura manuale e taglio al cannello;
 - E282 presso il reparto profilatrici per tubi saldati a freddo, che capterà le fasi di metallizzazione provenienti dal tubificio TF022 (ex OTO 10) e tubificio TF023, al momento quest'ultimo afferente al punto emissivo E209;
 - E283 presso il reparto tubifici a caldo con convogliamento del tratto finale dell'impacchettatrice, in precedenza in E154;
 - E284 presso il reparto profilatrici per tubi saldati a freddo, che capterà anche la fase di metallizzazione proveniente dal tubificio TF001.
- Dismissione n. 2 emissioni:
 - E154 (attività non IPPC n.11) presso il reparto tubifici a caldo TC023 zona impacchettatrice;
 - E209 (attività non IPPC n. 10) presso il reparto profilatrici per tubi saldati a freddo per fase di metallizzazione.
- Installazione di n. 2 nuove emissioni in atmosfera:
 - E303: Controllo Non Distruttivo (IMPIDER);
 - E304: Impianto Solmix presso i Forni OCM.

Inoltre, si comunica l'installazione di n.4 emissioni di emergenza per il troppo pieno dei serbatoi di HCl relativi al decapaggio acciai al carbonio. Si tratta di derivazioni sul troppo pieno che servono ad evitare che il serbatoio non vada mai in pressione, ma resti a pressione ambiente ai fini della salvaguardia della salute del personale, nonché di quella delle strutture metalliche e dei semilavorati. Dal momento che, in casi straordinari di assenza di funzionamento dell'aspirazione corrispondente (E90) i fumi uscirebbero da tali sfiati, per tale motivo sono stati portati all'esterno. In condizioni normali, invece, questi sfiati non contengono inquinanti.

L'**allegato 2** della domanda di modifica riporta la planimetria B1 "Emissioni in atmosfera" aggiornata con le modifiche oggetto della presente istanza.



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 4 di 46

2. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC E ATTIVITA'

Ragione Sociale	Marcegaglia Carbon Steel S.p.A.
Sede legale e produttiva	Via Bresciani 16, 46040 Gazoldo degli Ippoliti (MN)
Settore di Attività	Siderurgia
Codice ATECO 2007	24.20.2 Fabbricazione di tubi e condotti saldati e simili
Legale Rappresentante e Direttore di Stabilimento	Sig. Stefano Dall'Acqua
Procuratore speciale in materia di ambiente e Referente IPPC	p.i. Cristiano Nevi
Ore /giorno	L'attività si svolge complessivamente per 24 ore/giorno. L'organizzazione dei turni di lavoro è variabile a seconda dei reparti
Giorni/anno	330
Attività IPPC	2.6 Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³ - Linea Decapaggio al Carbonio 97 m ³
	2.3 Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora. Zincatura a caldo con capacità produttiva pari a 23 ton/h
Attività NON IPPC	4) Linee di taglio (cesoie materia prima)
	5) Laminazione a freddo
	6) Ricottura (forni)
	7) Skin - pass (lieve laminazione a freddo)
	8) Linee di taglio (nastri e piattine in coils)
	10) Profilatrici per tubi saldati a freddo (tubifici a freddo)
	11) Profilatrici per tubi saldati a caldo (tubifici a caldo)
	12) Spianatrici (produzione di lamiera)
	13) Barre e piattine in acciaio di prima trasformazione
	14) Magazzino materia prima
	15) Servizi Generali di Produzione
	16) Gestione autorizzata per la messa in riserva (R13) di rifiuti P e NP



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 5 di 46

La Società Marcegaglia Carbon Steel opera nel settore della trasformazione dell'acciaio al carbonio. L'attività produttiva svolta prevede la lavorazione di materie prime costituite da laminati piani di acciai avvolti in rotoli (coils), al fine di produrre:

Nastri di acciaio laminato a caldo
 Nastri di acciaio rilaminati a freddo
 Tubi saldati da nastri a freddo
 Tubi saldati da nastri a caldo
 Profilati a freddo
 Lamiere da treno
 Lamiere spianate da nastro laminato a caldo
 Lamiere spianate da nastro rilaminato a freddo

Il ciclo produttivo relativo alla trasformazione dell'acciaio al carbonio risulta il seguente:

- Magazzino materia prima;
- Decapaggio al carbonio
- Linee di taglio (cesoie materia prima)
- Laminazione
- Ricottura (forni) o zincatura
- Skin-pass
- Linee di taglio
- Profilatrici per profilati aperti
- Profilatrici per tubi saldati a freddo (tubifici a freddo)
- Profilatrici per tubi saldati a caldo (tubifici a caldo)
- Spianatrici

Di seguito si riporta lo schema a blocchi del processo produttivo:

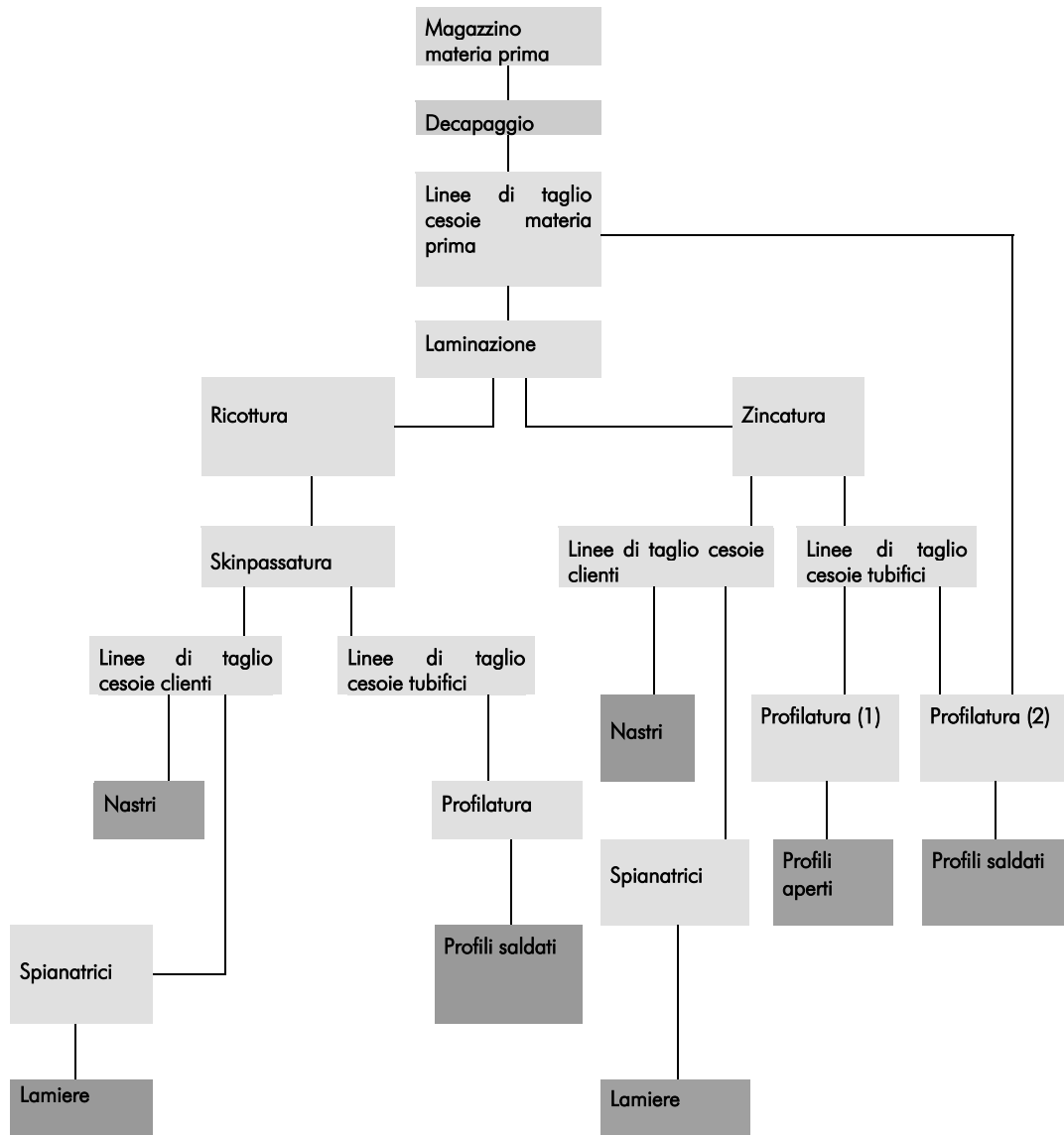


MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 6 di 46

SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO PRODUTTIVO:



All'interno del complesso produttivo vengono eseguite inoltre attività di movimentazione per trasporto materia prima e prodotto finito.



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 7 di 46

3. IMPIANTO SOLMIX

L'impianto SOLMIX presso i Forni OCM consente di preparare una miscela (detta appunto SOLMIX) destinata all'impiego in forni di trattamento termico, avente un "potenziale di carbonio" determinato, a partire da una miscela aria-metano.

Ciascun impianto Solmix è in grado di produrre fino a 60 Nmc/h di miscela endotermica al 20% di CO. Il sistema complessivamente è in grado di erogare fino a 435 Nmc/h di miscela diluita (CO < 1.6%) alle basi e la potenza installata è di 24 kW elettrici. Tale sistema ha sostituito quello precedente composto da due generatori di potenzialità complessiva di 3,11 MW.

I consumi, alla massima capacità produttiva, sono così suddivisi:

- consumo di metano: 7 Nmc/h;
- consumo di aria: 17,5 Nmc/h;
- consumo di azoto: 400 Nmc/h.

La miscela SOLMIX viene prodotta in un reattore catalitico ad alta temperatura (circa 1050°C) riscaldato tramite resistenze elettriche.

La miscela di reazione viene preparata in un apposito skid di miscelazione.

L'impianto è progettato per il funzionamento in continuo ed è costituito dalle seguenti unità:

- Gruppo di miscelazione gas di reazione (aria, CH₄) e gas di servizio (N₂);
- Reattore catalitico;
- Quadro Analisi;
- Quadro di comando, controllo e supervisione generale.

Miscelatore (mixer)

Il gruppo di riduzione, regolazione e miscelazione è alimentato da linee distinte per ciascun gas di reazione (aria, CH₄) e fornisce la miscela di processo al reattore alla pressione e alla portata richieste.

- Linea ARIA
- Linea CH₄
- Linea N₂

La linea di gas azoto (N₂) è gestita dal mixer per l'invio di una portata costante (regolazione manuale) di azoto necessario al lavaggio del reattore durante le fasi nelle quali la produzione non è attiva.

Reattore catalitico

La miscela di reazione è ottenuta a partire da una miscela aria, metano ed anidride carbonica secondo la reazione:



L'unità catalitica costituisce il cuore dell'impianto. Attraverso reazioni chimiche, promosse da catalizzatore solido ad adeguata temperatura, l'aria (l'ossigeno in essa contenuta) e il metano, opportunamente dosati, formano una miscela idonea ad essere utilizzata come gas protettivo per il trattamento termico degli acciai. Prima dell'utilizzo in produzione, il catalizzatore, se freddo, deve essere portato ad una temperatura di circa 1050°C. Il riscaldamento viene realizzato secondo una curva di salita in temperatura mediante



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 8 di 46

resistenze elettriche. Durante il processo, la temperatura del catalizzatore viene mantenuta ai valori prefissati variando l'intensità di corrente fatta fluire nelle resistenze. Il reattore è dotato di uno scambiatore ad acqua per il raffreddamento rapido della miscela dei gas prodotti. Il flussostato rileva la presenza di flusso d'acqua nel circuito di raffreddamento. Il rilevatore di presenza fluido segnala invece la presenza di acqua sul fondo dello scambiatore, indice di perdite dallo scambiatore o di una reazione non corretta. All'uscita dello scambiatore ad acqua, la miscela gassosa incontra un gruppo di filtrazione e un termostato di controllo della temperatura ($T_{max}=50-80^{\circ}C$).

L'impianto è dotato di una linea di sfiato al camino della miscela SOLMIX prodotta, attiva solo in caso di emergenza (emissione E304). Allo stesso camino è convogliato anche il flusso proveniente da bruciatore pilota di sicurezza alimentato a metano, il cui scopo è quello di bruciare in sicurezza gli scarichi provenienti dall'analizzatore e dal controllo di tenuta della linea CH_4 .

Sulla linea di invio della miscela al camino sono installate in parallelo:

- una valvola di sfioro;
- una linea con valvola elettromagnetiche, sulla quale è posta in serie una valvola a spillo per la regolazione manuale della portata al camino;
- una linea di by-pass manuale.

Accanto al sistema di sfiato è posta la linea di invio della miscela allo user. Ciò si realizza attraverso l'apertura della valvola.

Quadro analisi

Un analizzatore $CO/CO_2/CH_4$ consente di verificare la composizione della miscela in uscita dal reattore (CO , CO_2 e CH_4 analizzati, H_2 calcolato per differenza) e fornisce indicazioni al quadro PLC per correggere, in tempo reale, la composizione della miscela alimentata al reattore ($aria$, CH_4).

Quadri controllo/supervisione

Il quadro di controllo generale ha la funzione di:

- avviare l'impianto;
- attivare i comandi e le sequenze di accensione dei vari componenti;
- segnalare la presenza di eventuali anomalie (anche mediante spie luminose);
- gestire eventuali situazioni di emergenza;
- spegnere l'impianto;
- visualizzare lo stato di funzionamento dell'impianto mediante i parametri di processo e gli stati di allarme;
- regolare e ottimizzare automaticamente il processo mediante algoritmi implementati su PLC.

Contiene inoltre le apparecchiature della logica di controllo. In esso è integrato un PC, completo di monitor touch-screen per la visualizzazione del quadro sinottico, attraverso il quale è possibile visualizzare, in ogni istante, lo stato di funzionamento dell'impianto, i parametri di processo e gli allarmi.

Si riporta elenco aggiornato degli impianti termici (caldaie/bruciatori) presenti in stabilimento, a seguito della modifica di cui sopra e a riorganizzazione interna:



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

IMPIANTO	MARCA	UBICAZIONE	MATRICOLA	POTENZIALITÀ kW	POTENZIALITÀ MW
GENERATORI ARIA CALDA PER RISCALDAMENTO AMBIENTI (totale 3,0068 MW)					
Generatore aria G.A. n° 2	BALTUR BGN60P	Rettifiche NS1	2077068	696	0,6960
Generatore aria G.A. n° 4	RIELLO GAS6	Vecchia Sede (capannone 7)	409910	1050	1,0500
Generatore aria G.A. n° 6	BALTUR BGN 17W	Autofficina	2127638	169	0,1690
Generatore aria G.A. n° 7	SOLE	Rettifiche NS1	4073678	98,2	0,0982
Generatore aria G.A. n° 8	SOLE RK20GN	Rettifiche NS1	7911244	198,8	0,1988
Generatore aria G.A. n° 10	BALTUR BGN94	Rettifiche NS1	807494	98,8	0,0988
Generatore aria G.A. n° 13	BALTUR BGN60P	Magazzino materiali vari NS1	2091665	696	0,696
IMPIANTI TERMICI A SERVIZIO DELLA PRODUZIONE (totale 29,828 MW)					
Centrale Termica C.T. n.1	Therma tipo DTO 1000/8	Decapaggio al carbonio	3162-A	11628	11,628
Forni OCM	OCM	Forni sede1 (n° 28 basi da 650 kW l'uno)	--	18200	18,200
IMPIANTI TERMICI PER RISCALDAMENTO AMBIENTI (totale 5,26829 MW)					
Caldaia riscaldamento C.R. n° 5	SIME FORMAT 30/60 BF	Portineria	33/09/105080	29,5	0,0295
Caldaia riscaldamento C.R. n° 16	SIME MURELLE EV25BFT	Spogliatoio forni NS2	4441301473	25,5	0,02550
Caldaia riscaldamento C.R. n° 9	SIME tipo RX 26CE ione	Nuovi spogliatoi (ex uffici pers)	3402126848	30,5	0,03050
Caldaia riscaldamento C.R. n° 11	BALTUR STELLA 55		1257770	70,7	0,0707
Caldaia riscaldamento C.R. n° 12	BALTUR STELLA 55		1257771	70,7	0,0707
Termoconvettori	--	Pesa 5	--	10,55	0,01055
Termoconvettori	--	Spogliatoi	--	15,33	0,01533
Termoconvettori	--	Laboratorio Tecnologico	--	30,66	0,03066
Termoconvettori	--	Pesa 1	--	10,55	0,01055
Termoconvettori	--	Infermeria	--	10,55	0,01055
Termoconvettori	--	Spogliatoi VS	--	10,55	0,01055
Diffusori Radianti Siabs	--	Vecchia Sede	--	325	0,32500
Diffusori Radianti Siabs	--	Rettifiche Sede 1	--	104	0,10400
Diffusori Radianti Siabs	--	Cesoie Guida	--	227,5	0,22750
Diffusori Radianti Siabs	--	Spianatrici	--	364	0,36400
Diffusori Radianti Siabs	--	Corsie di carico 1 e 2	--	65	0,06500
Diffusori Radianti Siabs	--	Tubifici a freddo	--	357,5	0,35750
Diffusori Radianti Siabs	--	Skinpass carbonio	--	65	0,06500
Diffusori Radianti Siabs	--	Tubifici a Caldo	--	357,5	0,35750
Diffusori Radianti Siabs	--	Decapaggio	--	39,0	0,039
Diffusori Radianti Siabs	--	Zona zincatura	--	19,5	0,0195
Diffusori Radianti Siabs	--	Laminazione	--	130	0,13000
Diffusori Radianti Siabs	--	Tagliabarre e servizi	--	130	0,13000
Diffusori Radianti Siabs	EU CERAMIC IND HE 29/16	Capannone n°12 e n°13 (n° 92 diff. da 30,1 kW l'uno)	--	2769,2	2,7692
Gruppi elettrogeni e motopompe (totale 0,7948 MW)					
Gruppi elettrogeni	AUSONIA	Sede 1		250	0,250
Motopompe Antincendio		Sede 8-Vecchia sede		95,4	0,0954
Motopompe Antincendio		Sede 1-2-3-4		204	0,204
Motopompe Antincendio		Sede 5		95,4	0,0954
circa dieci di gruppi elettrogeni (carrellati e non) da circa 15 KW l'uno in forza al servizio manutenzioni (attività non IPPC n.° 15)				150	0,150



 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 10 di 46

4. MODIFICHE AL QUADRO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

MODIFICHE EMISSIONI ESISTENTI

Con riferimento alle modifiche sopra elencate si riportano di seguito le caratteristiche dei punti di emissione.

Emissione:	E32
Attività IPPC:	10
Provenienza:	Tubificio TF002 (ex OTO 5)
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h pre-modifica	6000
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h post-modifica	8500
Durata dell'emissione	15 ore/giorno per 240 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C	25
Inquinanti presenti	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	Polveri 10 (2) IPA 0,01
Altezza camino dal suolo in m	14
Dimensione del camino in mm post-modifica	Ø 350
Sistema di abbattimento e breve descrizione pre-modifica	Idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce
Sistema di abbattimento e breve descrizione post-modifica	Filtro a tasche

Emissione:	E90
Attività IPPC:	1
Provenienza:	Linea di decapaggio al carbonio – vasche e spazzolatrici uscita linea – sfianti serbatoi
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h pre-modifica	45000
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h post-modifica	60000
Durata dell'emissione	24 ore/giorno per 330 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C pre-modifica	70
Temperatura max dell'aeriforme in °C post-modifica	60
Inquinanti presenti	Acido cloridrico
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	10
Altezza camino dal suolo in m pre-modifica	14
Altezza camino dal suolo in m post-modifica	19
Dimensione del camino in mm	Ø 1000
Dimensione del camino in mm post-modifica	Ø 1250
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Torre di lavaggio a letti di contatto flottanti



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

Emissione:	E134
Attività IPPC:	8
Provenienza pre-modifica:	Rettifiche coltelli linee di taglio reparto torneria
Provenienza post-modifica:	Rettifiche coltelli linee di taglio reparto torneria + tornio per lavorazione cilindri in grafite
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	12000
Durata dell'emissione	16 ore/giorno per 235 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C	Ambiente
Inquinanti presenti	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	10 (2)
Altezza camino dal suolo in m	14
Dimensione del camino in mm	Ø 500
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Separatore di gocce + filtro a tasche

Emissione:	E158
Attività IPPC:	11
Provenienza pre-modifica:	Tubificio TC023 – zona taglio e via rulli
Provenienza post-modifica:	Tubificio TC023 – zona taglio e via rulli + primo tratto impacchettatrice
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	9000
Durata dell'emissione	16 ore/giorno per 240 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C	Ambiente
Inquinanti presenti pre-modifica	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	Polveri 10 (2) IPA 0,01
Altezza camino dal suolo in m	15
Dimensione del camino in mm	Ø 450
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Idrofiltro ad anelli PVC e separatore di gocce finale



Emissione:	E171
Attività IPPC:	10
Provenienza:	Tubificio TF019 (OTO 7 / OTO382-HS) formatura e saldatura
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h pre-modifica	6000
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h post-modifica	7000
Durata dell'emissione	15 ore/giorno per 240 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C	25
Inquinanti presenti	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	Polveri 10 (2) IPA 0,01
Altezza camino dal suolo in m	15
Dimensione del camino in mm pre-modifica	Ø 350
Dimensione del camino in mm post-modifica	Ø 450
Sistema di abbattimento e breve descrizione pre-modifica	Idrofiltro a centrifugazione
Sistema di abbattimento e breve descrizione post-modifica	Filtro a nebbie a 3 stadi: separatore di gocce, prefiltro metallico ondulato e filtro tasche rigide in fibra di vetro

Emissione:	E217
Attività IPPC:	15
Provenienza pre-modifica:	Banco aspirazione fumi saldatura/smerigliatura – officina meccanica reparto laminazione
Provenienza post-modifica:	Banco aspirazione fumi saldatura/smerigliatura e banco di verniciatura manuale – officina meccanica reparto laminazione
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	6000
Durata dell'emissione	16 ore/giorno per 275 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C	Ambiente
Inquinanti presenti	Polveri - \sum Fe+Pb+Zn - \sum Cr+Cd+Ni
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	Polveri 10 \sum Fe+Pb+Zn 5 \sum Cr+Cd+Ni 1
Altezza camino dal suolo in m	14
Dimensione del camino in mm	Ø 350
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Prefiltro in fibra sintetica e filtro in microfibra di vetro



Emissione:	E282
Attività IPPC:	10
Provenienza pre-modifica:	TF022 (ex OTO 10) - metallizzazione
Provenienza post-modifica:	TF022 (ex OTO 10) e TF023 - metallizzazione
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h pre-modifica	1500
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	2500
Durata dell'emissione	16 ore/giorno per 240 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Saltuaria
Temperatura max dell'aeriforme in °C	90
Inquinanti presenti	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA – Zn e composti
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	Polveri 10 (2) IPA 0,01 Zn e composti 5
Altezza camino dal suolo in m	14
Dimensione del camino in mm pre-modifica	Ø 450
Dimensione del camino in mm post-modifica	Ø 300
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Filtro a cartucce

Emissione:	E283
Attività IPPC:	11
Provenienza pre-modifica:	TC023 – via rulli 2° tratto
Provenienza post-modifica:	TC023 – via rulli 2° tratto + tratto finale impacchettatrice
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	9000
Durata dell'emissione	15 ore/giorno per 240 giorni/anno
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Continua
Temperatura max dell'aeriforme in °C	Ambiente
Inquinanti presenti pre-modifica	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	Polveri 10 (2) IPA 0,01
Altezza camino dal suolo in m	15
Dimensione del camino in mm	Ø 350
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Filtro snebbiatore con corpo ad anelli



Emissione:	E284						
Attività IPPC:	10						
Provenienza pre-modifica:	TF001 impacchettatrice						
Provenienza post-modifica:	TF001 impacchettatrice + metallizzazione						
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	10000						
Durata dell'emissione	15 ore/giorno per 240 giorni/anno						
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	Saltuaria						
Temperatura max dell'aeriforme in °C	Ambiente						
Inquinanti presenti pre-modifica	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA						
Inquinanti presenti post-modifica	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA – Zn e composti						
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³ pre-modifica	<table border="0"> <tr> <td>Polveri</td> <td>10 (2)</td> </tr> <tr> <td>IPA</td> <td>0,01</td> </tr> </table>	Polveri	10 (2)	IPA	0,01		
Polveri	10 (2)						
IPA	0,01						
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³ post-modifica	<table border="0"> <tr> <td>Polveri</td> <td>10 (2)</td> </tr> <tr> <td>IPA</td> <td>0,01</td> </tr> <tr> <td>Zn e composti</td> <td>5</td> </tr> </table>	Polveri	10 (2)	IPA	0,01	Zn e composti	5
Polveri	10 (2)						
IPA	0,01						
Zn e composti	5						
Altezza camino dal suolo in m	15						
Dimensione del camino in mm	Ø 350						
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Filtro snebbiatore con corpo ad anelli						



 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 15 di 46

NUOVE EMISSIONI

Emissione:	E303
Attività IPPC:	10
Provenienza:	Controllo Non Distruttivo (Impider)
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	1.450
Durata dell'emissione	Continua
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	15 ore/giorno per 240 giorni/anno
Temperatura max dell'aeriforme in °C	Ambiente
Inquinanti presenti	Polveri
Concentrazione inquinanti in mg/Nm ³	10
Altezza camino dal suolo in m	16
Dimensione del camino in mm	Ø 180
Sistema di abbattimento e breve descrizione	Filtro a cartucce

Emissione:	E304 (di emergenza)
Attività IPPC:	6
Provenienza:	Impianto Solmix – Forni OCM
Portata max dell'aeriforme in Nm ³ /h	20
Durata dell'emissione	10 – 15 minuti
Frequenza dell'emissione nelle 24 h	1
Temperatura max dell'aeriforme in °C	700
Inquinanti presenti	CO - NO _x
Altezza camino dal suolo in m	5
Dimensione del camino in mm	Ø 150
Sistema di abbattimento e breve descrizione	-



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 16 di 46

5. MODIFICHE AI QUADRI B, C, E ED F DELL'ALLEGATO TECNICO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Di seguito si riporta aggiornamento di quanto riportato ai quadri C, E ed F dell'Allegato Tecnico di cui all'Atto Dirigenziale n° PD/255 del 27/03/2020 per la parte relativa alle emissioni in atmosfera.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Il quadro riportato è aggiornato con riferimento alle modifiche elencate nel paragrafo precedente:

ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INQUINANTI
5	E004	Laminatoio tandem-aspirazione vapore acqueo	40000	0.72	25	14.5	24	330	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Nebbie oleose - IPA
5	E005	Laminatoio quarto nuovo	28000	0.34	25	14.5	24	330	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Nebbie oleose - IPA
6	E006	Forni OCM	6000	0.1	100	16	24	330	D	--	Polveri - IPA - NO _x
6	E007	Forni OCM	6000	0.1	50	16	24	330	D	--	Polveri - IPA - NO _x
7	E009	Skinpass 2 (Sk002)	13500	0.3	25	19	24	330	C	filtro snebbiatore a microrete metallica	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
6	E010	Forni OCM	2000	0.03	25	16	24	330	D	--	Polveri - IPA - NO _x
6	E016	Forni OCM	6000	0.1	50	16	24	330	D	--	Polveri - IPA - NO _x
10	E017	Tubificio TF017 (ex- OTO32)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E018	Tubificio TF016 (ex Canti 31) + Metallizzazione TF016 e TF015	9000	0.04	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA - Zn e composti



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n°11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
10	E019	Tubificio TF015 (ex Canti 30)	6000	0.2	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E020	Tubificio TF014 (ex Canti 29)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E021	Tubificio TF013 (ex Canti 28)	6000	0.2	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E022	Tubificio TF012 (ex Canti 27)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E023	Tubificio TF011 (ex Canti 26)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E024	Tubificio TF010 (ex OTO 25)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E025	Tubificio TF009 (ex Canti 24)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E026	Tubificio TF008 (ex Canti 23)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E027	Tubificio TF007 (ex Canti 22)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E028	Tubificio TF006 (ex Canti 21)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E029	Tubificio TF005 (ex OTO 4) metallizzazione	13500	0.1	<60	14	15	240	C	ciclone a secco	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA - Zn e composti



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
10	E030	Tubificio TF004 (ex OTO 3) metallizzazione	13500	0.1	<60	14	15	240	C	ciclone a secco	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA - Zn e composti
10	E029bis	Tubificio TF005 (ex OTO 4) scordonatura-saldatura	1500	0.1	<60	14	16	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E030bis	Tubificio TF004 (ex OTO 3) scordonatura-saldatura	1500	0.1	<60	14	16	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E031	Tubificio TF003 (ex OTO 6) fasi di saldatura testa-coda del nastro e metallizzazione	7000	0.1	25	14	15	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA - Zn e composti
10	E032	Tubificio TF002 (ex OTO 5)	8500	0.1	25	14	15	240	C	filtro a tasche	Polveri totali comprese nebbie oleose) - IPA
10	E035	Tubificio TF001 (ex Canti Piccolo)	6000	0.1	25	14	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
12	E087	Spianatrice SP003 (Rizzato grossa)	12000	0.1	25	12	8	240	C	filtro a maniche	Polveri totali
1	E090	Linea di decapaggio al carbonio - vasche e spazzolatrici uscita linea	60000	1.2	60	19	24	330	C	Torre di lavaggio a letti di contatto flottanti	Acido cloridrico
15	E132bis	Lavatrice rulli - vapori lavaggio	2500	0.05	40	10	8	240	C		Sostanze alcaline
15	E133	Macchine utensili torneria	28000	0.2	25	10	8	240	C	scrubber	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
8	E134	Rettifiche coltelli linee di taglio reparto torneria + tornio per lavorazione cilindri in grafite	12000	0.2	Amb	14	16	235	C	separatore gocce + filtro a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
11	E142	Tubificio a Caldo TC020 (ex OTO 4 1/2") - zona Saldatura/Scordonatura	6000	0.07	25	14.5	16	240	C	Filtro a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
11	E143	Tubificio a Caldo TC021 (ex OTO 3") - zona Saldatura/Scordonatura	6000	0.05	25	14.5	16	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E144	Tubificio a Caldo TC022 (ex OTO 2"A) - zona Saldatura/Scordonatura	6000	0.05	25	14.5	16	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E150	Tubificio TC020 (ex - OTO 4½") sez. via a rulli	9000	0.16	25	13	16	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E151	Tubificio TC021 (ex - OTO 3")	9000	0.1	25	13	16	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E152	Tubificio TC022 (ex - OTO 2"A)	9000	0.1	25	13	16	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E154	Tubificio TC023 zona impacchettatrice	6000	0.16	25	13	16	240	C	sistema a secco ad anelli PVC e separatore di gocce finale	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E155	Tubificio TC022 zona Soffiaggio	6000	0.1	25	13	16	240	C	sistema a secco ad anelli PVC e separatore di gocce finale	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
12	E156	Spianatrice SP016 (Guida Grande)	12000	0.15	25	13	16	240	C	Filtro a maniche	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E157	Tubificio TC023 zona saldatura/scordonatura	6000	0.05	25	13	16	240	C	Filtro a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
11	E158	Tubificio TC023 zona taglio e via rulli + primo tratto impacchettatrice	9000	0.14	25	13	16	240	C	idrofiltro ad anelli PVC e separatore di gocce finale	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
10	E171	Tubificio TF019 (OTO 7 / OTO382-HS) formatura e saldatura	7000	0.16	25	15	15	240	C	Filtro per nebbie a 3 stadi: separatore di gocce, pre-filtro metallico ondulato e filtro tasche rigide in fibra di vetro	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
10	E172	Tubificio TF019 [OTO 7 / OTO382-HS) primo tratto via rulli	9000	0.2	25	15	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E172 bis	Tubificio TF019 [OTO 7 / OTO382-HS) secondo tratto via rulli	8000	0.1	25	15	15	240	C	filtro per nebbie a 3 stadi: decantatore, filtro metallico e filtro in fibra di vetro	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
11	E173	Tubificio TC021 zona via rulli 2°tranco	9000	0.12	25	15	15	240	C	Filtro snebbiatore con corpi ad anelli	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
6	E184	Forni OCM	6000	0.07	100	14	24	330	C	--	Polveri - IPA – Nox
6	E185	Forni OCM	6000	0.07	100	14	24	330	C	--	Polveri - IPA – Nox
7	E188	Skinpass Sk003	22000	0.3	25	16.5	24	330	C	ciclone a secco	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E189	Tubificio TF022 (OTO 10) Formatura	12700	0.1	25	16.5	15	240	C	Filtro a cartucce + lavatore ad umido (nebbie)	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
15	E190	Carpenteria - saldatura (3 impianti) e 1 pantografo	5000	0.3	Amb	11	10	275	D	--	Polveri - Σ Fe+Pb+Zn - Σ Cr+Cd+Ni
15	E192	Granigliatrice cilindri	11000	0.1	25	16.5	16	240	D	Filtro a maniche	Polveri totali - Silice (da intendersi compresa nelle polveri totali)
15	E193	Verniciatura - carroponi	90000	1.1	Amb	11	10	275	D	Filtro a tasche	Polveri totali - COT
15	E199	Rettifiche	18000	0.4	25	12	8	240	C	Filtro elettrostatico	Polveri totali (comprese nebbie oleose)



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
15	E200	Cap.19 - area carpenteria pesante	11500	0.07	25	14	8	240	C	Filtro a maniche	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
5	E203	Laminatoio "Tandem" - sezione ingresso e saldatura manuale	8000	0.1	25	14	24	330	C	Filtro elettrostatico su sez ingresso + prefiltro sintetico e filtro a tasche in fibra di vetro su saldatura manuale	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
11	E204	Tubificio TC023 – sez. d'ingresso	5600	0.07	25	11	14	330	C	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E205	Tubificio TF023 – zona saldatura	12000	0.2	Amb	14	16	240	C	Filtro snebbiatore (prefiltro + ciclone)	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
11	E206	Tubificio TC020 - Cabina taglio	4500	0.1	90	10	16	240	C	Filtro a tasche + filtro metallico per nebbie	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – IPA
10	E214	TF012 (ex Canti 27) – metallizzazione	1500	0.03	<60	14	15	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
10	E215	TF009 (ex Canti 24) – metallizzazione	1500	0.07	<60	14	15	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
10	E216	TF002 (ex OTO5) – metallizzazione	1500	0.03	<60	14	15	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
15	E217	Banco aspirazione fumi saldatura/smerigliatura + verniciatura manuale – officina meccanica reparto laminazione	6000	0.1	Amb	10	16	275	D	prefiltro in fibra sintetica e filtro in microfibra di vetro	Polveri - Σ Fe+Pb+Zn - Σ Cr+Cd+Ni
4	E218	CEP60 e CEP65 - Gruppo coltelli circolari di taglio	5000	0.03	Amb	14	16	235	C	filtro a cartucce in poliestere	Polveri
5	E219	Laminatoio IV reversibile 800 – LAM04	50000	1.13	Amb	7	24	330	C	filtro rotativo automatico con tappeto filtrante in fibra di vetro	Nebbie oleose - IPA



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
12	E220	Banco taglio pantografo presso centro servizi	9000	0.2	Amb	10	16	235	C	filtro a cartucce orizzontali	Polveri - Σ Cr+Cd+Ni - Pb e composti
11	E221	TC021 – metallizzazione	1500	0.03	<65	14	16	240	S	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
11	E222	TC022 – metallizzazione	1500	0.03	<65	14	16	240	S	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
11	E223	TC023 – metallizzazione	1500	0.03	<65	14	16	240	S	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
11	E231	Tubificio TC020 – metallizzazione	1500	0.03	<60	14	15	240	C	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
10	E233	Tubificio TF019 (OTO 7) metallizzazione	1500	0.03	<60	14	15	240	C	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
1	E238	Linea di decapaggio al carbonio – depolverazione spianatrice	68880	1.27	40	16	24	330	C	Prefiltro in fibra sintetica e filtro in microfibra di vetro	Polveri totali
1	E242	Centrale termica C.T. n. 1 – Decapaggio al carbonio NS3 – a metano	Tiraggio naturale	0.51	150	16	24	330	C	--	CO - NO _x
10	E274	Cesoia CEP04 – Saldatura ingresso linea	2000	0.03	Amb	10	15	240	D	Filtro a tasche in fibra di poliestere con prefiltro meccanico e filtri a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
15	E275	Torni giana 280 e Clovis 28 + Rettifica Fabretto	3000	0.1	Amb	17	16	235	C	Filtro a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
10	E277	TF021 (ex tubificio TMF 06) - formatura, finitura, calibratura e impacchettatrice	13000	0.3	Amb	15	15	240	D	Filtro a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E278	TF020 (ex tubificio TMF 01) formatura, finitura, calibratura e impacchettatrice	13000	0.3	Amb	15	15	240	D	Filtro a tasche	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
10	E279	TF021 (ex TMF06) - metallizzazione	1500	0.07	Amb	15	16	240	S	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
10	E280	TF020 (ex TMF01) - metallizzazione	1500	0.07	Amb	15	16	240	S	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
10	E281	TF003 (ex OTO6) - formatura	6000	0.1	Amb	15	15	240	C	idrofiltro a centrifugazione e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E282	TF022 (exOTO10) + TF023 - metallizzazione	2500	0.07	Amb	15	16	240	S	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
11	E283	TC023 - via rulli 2° tratto + tratto finale impacchettatrice	9000	0.1	Amb	15	15	240	C	filtro snebbiatore con corpo ad anelli	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E284	TF001 impacchettatrice + metallizzazione	10000	0.1	Amb	13.5	15	240	C	filtro snebbiatore con corpo ad anelli	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA - Zn e composti
10	E285	Tubificio TF011 (canti 26) metallizzazione	1500	0.03	<60	14	15	240	C	Filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti
10	E294	TF020 (ex tubificio TMF01) - taglio e impacchettatura	9600	0,07	25	15	15	240	C	filtro a maniche	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
10	E295	TF021 (ex tubificio TMF06) - taglio e impacchettatura	9000	0,07	25	15	15	240	C	Idrofiltro ad anelli e separatore di gocce	Polveri totali (comprese nebbie oleose)
10	E296	Skinpass Sk003	18000	0,034	25	16,5	24	330	C	ciclone a secco	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - IPA
10	E297	Tubifici TF007-TF008-TF010 - metallizzazione	7500	0,1	25	14	15	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) - Zn e composti



ATTIVITA' . n°	SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	SEZIONE CAMINO [m ²]	T (°C)	ALTEZZA [m]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	FREQUENZA: Continua [C] - Discontinua [D] - Saltuaria [S]	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	INGUINANTI
10	E298	Tubifici TF013-TF014 - metallizzazione	7500	0,1	25	14	15	240	C	filtro a cartucce	Polveri totali (comprese nebbie oleose) – Zn e composti
2	E175	Linea di Zincatura Zx001 - riscaldamento vasche	460	0.02	120	13	24	330	C	--	CO - NOx
2	E176	Linea di zincatura Zx001 - Aspirazione vasche di sgrassaggio	15000	0.3	25	16	24	330	C	Torre di lavaggio a letti di contatto flottanti	Polveri totali - Aerosol alcalini
2	E177	Linea di Zincatura Zx001 forno tratto verticale e camera di preriscaldamento	19000	0.5	200	18	24	330	C	--	CO - NOx
2	E178	Linea di Zincatura Zx001 - Forno: tratto orizzontale	12000	0.3	200	18	24	330	C	--	CO - NOx – Polveri totali
2	E178 bis	Linea di Zincatura Zx001 - Forno: tratto orizzontale	3600	0.2	350	18	24	330	C	--	CO - NOx – Polveri totali
2	E180	Linea di zincatura Zx001- tunnel raffreddamento nastro – primo tratto	30000	0.7	80	13	24	330	C	--	Polveri totali
2	E181	Linea di zincatura Zx001-tunnel di raffreddamento nastro – secondo tratto	30000	0.5	80	13	24	330	C	--	Polveri totali
2	E182	Linea di zincatura Zx001- tunnel di raffreddamento- terzo tratto	30000	0.5	60	13	24	330	C	--	Polveri totali
2	E183	Linea di Zincatura Zx001 - essiccazione nastro	600	0.03	130	13	24	330	C	--	CO
10	E303	Controllo Non Distruttivo (Impider)	1450	0.03	25	16	15	240	C	Filtro a cartucce	Polveri
6	E304	Impianto Solmix – Forni OCM	20	0.07	700	5	--	--	D	--	CO - NOx

Con riferimento al punto di emissione E304, dal momento che tale emissione si attiva solo in condizioni di emergenza, non sono riportate le durate in termini di h/g e h/anno.



 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 25 di 46

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1. Valori limite di emissione

Si riporta di seguito il quadro aggiornato con riferimento alle modifiche su indicate. Tutte le altre caratteristiche rimangono invariate.

SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/a]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E004	Laminatoio tandem- aspirazione vapore acqueo	40000	24	330	Nebbie oleose	2
					IPA	0.01
E005	Laminatoio quarto nuovo	28000	24	330	Nebbie oleose	2
					IPA	0.01
E006	Forni OCM	6000	24	330	Polveri	10
					IPA	0.01
					NO _x	200
E007	Forni OCM	6000	24	330	Polveri	10
					IPA	0.01
					NO _x	200
E009	Skinpass 2 (Sk002)	13500	24	330	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E010	Forni OCM	2000	24	330	Polveri	10
					IPA	0.01
					NO _x	200
E016	Forni OCM	6000	24	330	Polveri	10
					IPA	0.01
					NO _x	200
E017	Tubificio TF017 (ex- OTO32)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E018	Tubificio TF016 (ex Canti 31) + Metallizzazione TF016 e TF015	9000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
					Zn e composti	5



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/g]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E019	Tubificio TF015 (ex Canti 30)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E020	Tubificio TF014 (ex Canti 29)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E021	Tubificio TF013 (ex Canti 28)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E022	Tubificio TF012 (ex Canti 27)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E023	Tubificio TF011 (ex Canti 26)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E024	Tubificio TF010 (ex OTO 25)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E025	Tubificio TF009 (ex Canti 24)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E026	Tubificio TF008 (ex Canti 23)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E027	Tubificio TF007 [ex Canti 22)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E028	Tubificio TF006 (ex Canti 21)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/g]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E029	Tubificio TF005 (ex OTO 4) metallizzazione	13500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
					Zn e composti	5
E030	Tubificio TF004 (ex OTO 3) metallizzazione	13500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
					Zn e composti	5
E029bis	Tubificio TF005 (ex OTO 4) scordonatura-saldatura	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E030bis	Tubificio TF004 (ex OTO 3) scordonatura-saldatura	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E031	Tubificio TF003 (ex OTO 6) fasi di saldatura testa- coda del nastro e metallizzazione	7000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
					Zn e composti	5
E032	Tubificio TF002 (ex OTO 5)	8500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E035	Tubificio TF001 (ex Canti Piccolo)	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E087	Spianatrice SP003 (Rizzato grossa)	12000	8	240	Polveri totali	10
E090	Linea di decapaggio al carbonio - vasche e spazzolatrici uscita linea, sfiati serbatoi	60000	24	330	Acido cloridrico	10
E132bis	Lavatrice rulli - vapori lavaggio	2500	8	240	Sostanze alcaline	5



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/g]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E133	Macchine utensili torneria	28000	8	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E134	Rettifiche coltelli linee di taglio reparto torneria + Tornio per lavorazione cilindri in grafite	12000	16	235	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E142	Tubificio a Caldo TC020 (ex OTO 4½") - zona Saldatura/Scordonatura	6000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E143	Tubificio a Caldo TC021 (ex OTO 3") - zona Saldatura/Scordonatura	6000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E144	Tubificio a Caldo TC022 (ex OTO 2"A) - zona Saldatura/Scordonatura	6000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E150	Tubificio TC020 (ex - OTO 4½") sez. via a rulli	9000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E151	Tubificio TC021 (ex - OTO 3")	9000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E152	Tubificio TC022 (ex - OTO 2"A)	9000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E155	Tubificio TC022 zona Soffiaggio	6000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E156	Spianatrice SP016 (Guida Grande)	12000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/d]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E157	Tubificio TC023 zona saldatura/scordonatura	6000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E158	Tubificio TC023 zona taglio e via rulli + primo tratto impacchettatrice	9000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E171	Tubificio TF019 (OTO 7 / OTO382-HS) formatura e saldatura	7000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E172	Tubificio TF019 [OTO 7 / OTO382-HS) primo tratto via rulli	9000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E172 bis	Tubificio TF019 [OTO 7 / OTO382-HS) secondo tratto via rulli	8000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E173	Tubificio TC021 zona via rulli 2° tronco	9000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E184	Forni OCM	6000	24	330	Polveri	10
					IPA	0.01
					NOx	200
E185	Forni OCM	6000	24	330	Polveri	10
					IPA	0.01
					NOx	200
E188	Skinpass Sk003	22000	24	330	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E189	Tubificio TF022 (OTO 10) Formatura	12700	15	240	Polveri totali	10
					IPA	0.01



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/d]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E190	Carpenteria - saldatura (3 impianti) e 1 pantografo	5000	10	275	Polveri	10
					\sum Fe+Pb+Zn	5
					\sum Cr+Cd+Ni	1
E192	Granigliatrice cilindri	11000	16	240	Polveri totali	10
					Silice (da intendersi compresa nelle polveri totali)	3
E193	Verniciatura - carroporti	90000	10	275	Polveri totali	10
					COT	50
E199	Rettifiche	18000	8	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E200	Cap.19 - area carpenteria pesante	11500	8	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E203	Laminatoio "Tandem" - sezione ingresso e saldatura manuale	8000	24	330	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E204	Tubificio TC023 – sez. d'ingresso	5600	14	330	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E205	Tubificio TF023 – zona saldatura	12000	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E206	Tubificio TC020 - Cabina taglio	4500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
					IPA	0.01
					\sum (Fe,Pb,Zn)	5
E214	TF012 (ex Canti 27) – metallizzazione	1500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/g]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
					Zn e composti	5
E215	TF009 (ex Canti 24) – metallizzazione	1500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E216	TF002 (ex OTO5) – metallizzazione	1500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E217	Banco aspirazione fumi saldatura/smerigliatura – officina meccanica reparto laminazione	6000	16	275	Polveri	10
					\sum Fe+Pb+Zn	5
					\sum Cr+Cd+Ni	1
E218	CEP60 e CEP65 - Gruppo coltelli circolari di taglio	5000	16	235	Polveri	10
E219	Laminatoio IV reversibile 800 – LAM04	50000	24	330	Nebbie oleose	2
					IPA	0.01
E220	Banco taglio pantografo presso centro servizi	9000	16	235	Polveri	10
					Pb e composti	3
					\sum Cr+Cd+Ni	1
E221	TC021 – metallizzazione	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E222	TC022 – metallizzazione	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E223	TC023 – metallizzazione	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E231	Tubificio TC020 – metallizzazione	1500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/d]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
					Zn e composti	5
E233	Tubificio TF019 (OTO 7) metallizzazione	1500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E238	Linea di decapaggio al carbonio – depolverazione spianatrice	68880	24	330	Polveri totali	10
E242	Centrale termica C.T. n. 1 – Decapaggio al carbonio NS3 10,5 MW– a metano	Tiraggio naturale	24	330	CO	100
					NOx	200
E274	Cesoia CEP04 – Saldatura ingresso linea	2000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E275	Torni giana 280 e Clovis 28 + Rettifica Fabretto	3000	16	235	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E277	TF021 (ex tubificio TMF06) – saldatura, formatura, finitura, calibratura	13000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E278	TF020 (ex tubificio TMF01) – saldatura, formatura, finitura, calibratura, taglio e impacchettatura	13000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E279	TF021 (ex TMF06) - metallizzazione	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E280	TF020 (ex TMF01) - metallizzazione	1500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E281	TF003 (ex OTO6) - formatura	6000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/d]	INGUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
E282	TF022 (exOTO10) e TF023 – metallizzazione	2500	16	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E283	TC023 - via rulli 2° tratto + tratto finale impacchettatrice	9000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
E284	TF001 impacchettatrice + metallizzazione	10000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0.01
					Zn e composti	5
E285	Tubificio TF011 (canti 26) metallizzazione	1500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E294	TF020 (ex tubificio TMF01) – taglio e impacchettatura	9600	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E295	TF021 (ex tubificio TMF06) – taglio e impacchettatura	9000	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
E296	Skinpass Sk003	18000	24	330	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					IPA	0,01
E297	Tubifici TF007-TF008- TF010 - metallizzazione	7500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E298	Tubifici TF013-TF014 - metallizzazione	7500	15	240	Polveri totali (comprese nebbie oleose)	10 (2)
					Zn e composti	5
E175	Linea di Zincatura Zx001 - riscaldamento vasche	460	24	330	CO	100
					NOx	200
E176	Linea di zincatura Zx001 -	15000	24	330	Polveri totali	10



SIGLA	PROVENIENZA	PORTATA DI PROGETTO [Nmc/h]	DURATA [h/g]	DURATA [g/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE mg/Nmc
	Aspirazione vasche di sgrassaggio				Aerosol alcalini	2
E177	Linea di Zincatura Zx001 forno tratto verticale e camera di preriscaldamento	19000	24	330	CO	100
					NOx	200
E178	Linea di Zincatura Zx001 - Forno: tratto orizzontale	12000	24	330	CO	100
					NOx	200
					Polveri totali	10
E178 bis	Linea di Zincatura Zx001 - Forno: tratto orizzontale	3600	24	330	CO	100
					NOx	200
					Polveri totali	10
E180	Linea di zincatura Zx001 - tunnel raffreddamento nastro – primo tratto	30000	24	330	Polveri totali	10
E181	Linea di zincatura Zx001 - tunnel di raffreddamento nastro – secondo tratto	30000	24	330	Polveri totali	10
E182	Linea di zincatura Zx001 - tunnel di raffreddamento- terzo tratto	30000	24	330	Polveri totali	10
E183	Linea di Zincatura Zx001 - essiccazione nastro	600	24	330	CO	100
E303	Controllo Non Distruttivo (Impider)	1450	15	240	Polveri totali	10
E304	Impianto Solmix – Forni OCM	20	--	--	CO	--
					NOx	--

Con riferimento al punto di emissione E304, dal momento che tale emissione si attiva solo in condizioni di emergenza, non si ritiene opportuno il monitoraggio degli inquinanti indicati.



 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 35 di 46

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.3.3. Aria

Si riporta infine tabella aggiornata con le modifiche di cui sopra, con i parametri da monitorare per le emissioni provenienti dai processi produttivi. I controlli sono di tipo annuale per tutti i punti di emissione.

ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m ³]	FREQUENZA CONTROLLI
5	E004	Laminatoio tandem- aspirazione vapore acqueo	40000	Nebbie oleose: 2 IPA: 0,01	Annuale
5	E005	Laminatoio quarto nuovo	28000	Nebbie oleose: 2 IPA: 0,01	Annuale
6	E006	Forni OCM	6000	Polveri: 10 IPA: 0,01 NOx: 200	Annuale
6	E007	Forni OCM	6000	Polveri: 10 IPA: 0,01 NOx: 200	Annuale
7	E009	Skinpass 2 (Sk002)	13500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
6	E010	Forni OCM	2000	Polveri: 10 IPA: 0,01 NOx: 200	Annuale
6	E016	Forni OCM	6000	Polveri: 10 IPA: 0,01 NOx: 200	Annuale
10	E017	Tubificio TF017 (ex OTO32)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E018	Tubificio TF016 (ex Canti 31) + Metallizzazione TF016 e TF015	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01 Zn e composti: 5	Annuale
10	E019	Tubificio TF015 (ex Canti 30)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n°11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
10	E020	Tubificio TF014 (ex Canti 29)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E021	Tubificio TF013 (ex Canti 28)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E022	Tubificio TF012 (ex Canti 27)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E023	Tubificio TF011 (ex Canti 26)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E024	Tubificio TF010 (ex OTO 25)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E025	Tubificio TF009 (ex Canti 24)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E026	Tubificio TF008 (ex Canti 23)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E027	Tubificio TF007 (ex Canti 22)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E028	Tubificio TF006 (ex Canti 21)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E029	Tubificio TF005 (ex OTO 4) metallizzazione	13500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01 - Zn e composti: 5	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
10	E030	Tubificio TF004 (ex OTO 3) metallizzazione	13500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01 Zn e composti: 5	Annuale
10	E029bis	Tubificio TF005 (ex OTO 4) scordonatura-saldatura	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E030bis	Tubificio TF004 (ex OTO 3) scordonatura-saldatura	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E031	Tubificio TF003 (ex OTO 6) fasi di saldatura testa-coda del nastro e metallizzazione	7000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01 Zn e composti: 5	Annuale
10	E032	Tubificio TF002 (ex OTO 5)	8500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E035	Tubificio TF001 (ex Canti Piccolo)	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
12	E087	Spianatrice SP003 (Rizzato grossa)	12000	Polveri totali: 10	Annuale
1	E090	Linea di decapaggio al carbonio - vasche e spazzolatrici uscita linea – sfiati serbatoi	60000	Acido Cloridrico 10	Annuale
15	E132bis	Lavatrice rulli - vapori lavaggio	2500	Sostanze alcaline: 5	Annuale
15	E133	Macchine utensili torneria	28000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale
8	E134	Rettifiche coltelli linee di taglio reparto torneria + Tornio per lavorazione cilindri in grafite	12000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m ³]	FREQUENZA CONTROLLI
11	E142	Tubificio a Caldo TC020 (ex OTO 4½") - zona Saldatura/Scordonatura	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E143	Tubificio a Caldo TC021 (ex OTO 3") - zona Saldatura/Scordonatura	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E144	Tubificio a Caldo TC022 (ex OTO 2"A) - zona Saldatura/Scordonatura	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E150	Tubificio TC020 (ex - OTO 4½") sez. via a rulli	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E151	Tubificio TC021 (ex - OTO 3")	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E152	Tubificio TC022 (ex - OTO 2"A)	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E155	Tubificio TC022 zona Soffiaggio	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
12	E156	Spianatrice SP016 (Guida Grande)	12000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E157	Tubificio TC023 zona saldatura/scordonatura	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E158	Tubificio TC023 zona taglio e via rulli + primo tratto impacchettatrice	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
10	E171	Tubificio TF019 (OTO 7 / OTO382-HS) formatura e saldatura	7000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E172	Tubificio TF019 [OTO 7 / OTO382-HS) primo tratto via rulli	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E172 bis	Tubificio TF019 [OTO 7 / OTO382-HS) secondo tratto via rulli	8000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E173	Tubificio TC021 zona via rulli 2°tronco	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
6	E184	Forni OCM	6000	Polveri: 10 IPA: 0,01 NOx: 200	Annuale
6	E185	Forni OCM	6000	Polveri: 10 IPA: 0,01 NOx: 200	Annuale
7	E188	Skinpass Sk003	22000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E189	Tubificio TF022 (OTO 10) Formatura	12700	Polveri totali: 10 IPA: 0,01	Annuale
15	E190	Carpenteria - saldatura (3 impianti) e 1 pantografo	5000	Polveri: 10 \sum Fe+Pb+Zn: 5 \sum Cr+Cd+Ni: 1	Annuale
15	E192	Granigliatrice cilindri	11000	Polveri totali: 10 Silice (da intendersi compresa nelle polveri totali): 3	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m ³]	FREQUENZA CONTROLLI
15	E193	Verniciatura - carroporti	90000	Polveri totali: 10 COT: 50	Annuale
15	E199	Rettifiche	18000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale
15	E200	Cap.19 - area carpenteria pesante	11500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
5	E203	Laminatoio "Tandem" - sezione ingresso e saldatura manuale	8000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E204	Tubificio TC023 – sez. d'ingresso	5600	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E205	Tubificio TF023 – zona saldatura	12000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
11	E206	Tubificio TC020 - Cabina taglio	4500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E214	TF012 (ex Canti 27) – metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m ³]	FREQUENZA CONTROLLI
10	E215	TF009 (ex Canti 24) – metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
10	E216	TF002 (ex OTO5) –metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
15	E217	Banco aspirazione fumi saldatura/smerigliatura –officina meccanica reparto laminazione	6000	Polveri: 10 \sum Fe+Pb+Zn: 5 \sum Cr+Cd+Ni: 1	Annuale
4	E218	CEP60 e CEP65 - Gruppo coltelli circolari di taglio	5000	Polveri: 10	Annuale
5	E219	Laminatoio IV reversibile 800 – LAM04	50000	Nebbie oleose: 2 IPA: 0,01	Annuale
12	E220	Banco taglio pantografo presso centro servizi	9000	Polveri: 10 \sum Cr+Cd+Ni: 1 Pb e composti: 3	Annuale
11	E221	TC021 – metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
11	E222	TC022 – metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
11	E223	TC023 – metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
11	E231	Tubificio TC020 – metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
10	E233	Tubificio TF019 (OTO 7) metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
1	E238	Linea di decapaggio al carbonio – depolverazione spianatrice	68880	Polveri totali: 10	Annuale
1	E242	Centrale termica C.T. n. 1 – Decapaggio al carbonio NS3 – a metano	Tiraggio naturale	CO: 10 NOx: 200	Annuale
10	E274	Cesoia CEP04 – Saldatura ingresso linea	2000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
15	E275	Torni giana 280 e Clovis 28 + Rettifica Fabretto	3000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale
10	E277	TF021 (ex tubificio TMF 06) - formatura, finitura, calibratura e impacchettatrice	13000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale
10	E278	TF020 (ex tubificio TMF 01) formatura, finitura, calibratura taglio e impacchettatrice	13000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale
10	E279	TF021 (ex TMF06) - metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
10	E280	TF020 (ex TMF01) - metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
10	E281	TF003 (ex OTO6) - formatura	6000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E282	TF022 (exOTO10) e TF023 – metallizzazione	2500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
11	E283	TC023 - via rulli 2° tratto + tratto finale impacchettatrice	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E284	TF001 impacchettatrice + metallizzazione	10000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01 Zn e composti: 5	Annuale
10	E285	Tubificio TF011 (canti 26) metallizzazione	1500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
10	E294	TF020 (ex tubificio TMF01) – taglio e impacchettatura	9600	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale
10	E295	TF021 (ex tubificio TMF06) – taglio e impacchettatura	9000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2)	Annuale



ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
10	E296	Skinpass Sk003	18000	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) IPA: 0,01	Annuale
10	E297	TF007- TF008-TF010 (tubifici) metallizzazione	7500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
10	E298	TF013- TF014 (tubifici) metallizzazione	7500	Polveri totali (comprese nebbie oleose): 10 (2) Zn e composti: 5	Annuale
2	E175	Linea di Zincatura Zx001 - riscaldamento vasche	460	CO: 100 NOx: 200	Annuale
2	E176	Linea di zincatura Zx001-Aspirazione vasche di sgrassaggio	15000	Polveri totali: 10 aerosol alcalini: 5	Annuale
2	E177	Linea di Zincatura Zx001 forno tratto verticale e camera di preriscaldamento	19000	CO: 100 NOx: 200	Annuale
2	E178	Linea di Zincatura Zx001 - Forno: tratto orizzontale	12000	CO: 100 NOx: 200 Polveri totali: 10	Annuale
2	E178 bis	Linea di Zincatura Zx001 - Forno: tratto orizzontale	3600	CO: 100 NOx: 200 Polveri totali: 10	Annuale
2	E180	Linea di zincatura Zx001 - tunnel raffreddamento nastro – primo tratto	30000	Polveri totali: 10	Annuale
2	E181	Linea di zincatura Zx001-tunnel di raffreddamento nastro – secondo tratto	30000	Polveri totali: 10	Annuale



 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 45 di 46

ATT. n°	SIGLA Emissione	PROVENIENZA	Portata di progetto [Nmc/h]	INQUINANTI e VALORE LIMITE [mg/m³]	FREQUENZA CONTROLLI
2	E182	Linea di zincatura Zx001- tunnel di raffreddamento- terzo tratto	30000	Polveri totali: 10	Annuale
2	E183	Linea di Zincatura Zx001 - essiccazione nastro	600	CO: 100	Annuale
10	E303	Controllo Non Distruttivo (Impider)	1450	Polveri totali: 10	Annuale
6	E304	Impianto Solmix - Forni OCM	20	CO: -- NOx: --	--

Con riferimento al punto di emissione E304, dal momento che tale emissione si attiva solo in condizioni di emergenza, non si ritiene opportuno il monitoraggio degli inquinanti indicati.

Con riferimento alla condizione ambientale n. 2 contenuta all'interno del Decreto di esclusione da VIA (Provvedimento Prot. n. 140 del 20/06/2020 con annesso parere della Commissione Tecnica n. 3373 del 24/06/2020) rilasciato alla ditta Marcegaglia Gazoldo Inox e relativo all'installazione di un impianto di cogenerazione da fonti convenzionali, relativamente al controllo del funzionamento della centrale termica CT n. 1 Decapaggio al carbonio NS3 con la relativa emissione E242 di pertinenza Marcegaglia Carbon Steel, come già esplicitato all'interno del verbale della Conferenza dei Servizi del 08/10/2020 con oggetto "Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale" per la ragione sociale Marcegaglia Gazoldo Inox, lo stesso potrà essere effettuato mediante il contatore già installato per la misurazione della portata di metano associato a convertitore di volume di tipo MID per migliorare il livello di accuratezza.

Sarà inoltre disponibile apposito registro nel quale saranno annotati i funzionamenti contemporanei.

Tale monitoraggio sarà effettuato con cadenza annuale.



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n°11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256

 MARCEGAGLIA CARBON STEEL Stabilimento di Gazoldo degli Ippoliti	20/00097
DOMANDA DI MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - ai sensi del D.Lgs. 152/06, parte II – titolo III-bis	Rev.00 Data: 30/12/2020 Pag. 46 di 46

6. MODIFICHE AGLI ELABORATI GRAFICI DI RIFERIMENTO DEL DECRETO AIA VIGENTE

In Allegato 2 si riporta la tavola B.1 allegata all'Atto Dirigenziale n° 255 del 27/03/2020 che recepisce gli aggiornamenti/modifiche comunicate con la presente domanda di modifica non sostanziale.

7. NOTE AGLI ALLEGATI

Si specifica che l'attestato di versamento degli oneri di istruttoria effettuato in data 28 settembre 2018 (Allegato 3), era stato predisposto con riferimento ad una modifica di AIA prevista in tale periodo, ma che non è stato possibile presentare prima della data attuale.

Infine, in linea con la D.D.S. 27 ottobre 2020 - n. 12744 "Ulteriore determinazione sull'adempimento relativo alla compilazione della 'Modulistica IPPC on line' previsto a livello regionale per la presentazione delle domande di rilascio, riesame o modifica dell'autorizzazione integrata ambientale (A.I.A.)", che ha approvato la sospensione sino al 31 gennaio 2021 dell'obbligo di compilazione dell'applicativo di Regione Lombardia 'Modulistica IPPC on line', in occasione della presentazione di istanze per il rilascio, riesame o modifica delle A.I.A., si comunica che non è stato possibile provvedere alla compilazione del Report online da allegare alla presente istanza (vedasi nota Allegato 4). L'Azienda si impegna alla compilazione appena il portale risulterà accessibile.



MADE HSE s.r.l. – AREA AMBIENTE SALUTE E QUALITÀ

Sistema di Gestione Qualità certificato RINA n° 11460/04
 Sistema di Gestione Ambiente certificato RINA n° EMS-6627/S
 Sistema di Gestione Sicurezza certificato RINA n° OHS-2921
 Sistema di Gestione Energia certificato RINA n° EnergyMS-256