



**REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI UDINE**

**COMUNE DI SAN GIORGIO DI NOGARO (UD)
ZONA INDUSTRIALE AUSSA CORNO**

**SINTESI NON TECNICA
RINNOVO/RIESAME UD/AIA/112**

Sommario

0. PREMESSA.....	4
0.1 CERTIFICAZIONI E AUTORIZZAZIONI AZIENDALI	4
1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC	4
1.1 INQUADRAMENTO URBANISTICO	4
1.2 INQUADRAMENTO CATASTALE.....	5
1.3 ZONIZZAZIONE TERRITORIALE	5
1.4 DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO	6
1.4.1 CONFIGURAZIONE DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO	6
1.4.1.1 STRUTTURE CON IMPIANTI DI PRODUZIONE	6
1.4.1.2 STRUTTURE CON IMPIANTI DI SERVIZIO	6
1.4.1.3 STRUTTURE AUSILIARIE	6
2. CICLO PRODUTTIVO	8
2.1 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO DELL'ATTIVITÀ IPPC 2.3.A	8
2.2 DESCRIZIONE DELLE FASI PRODUTTIVE.....	9
2.2.1 FASE 1: DEPOSITO MATERIA PRIMA.....	9
2.2.2 FASE 2: TAGLIO	9
2.2.3 FASE 3: RISCALDO	9
2.2.4 FASE 4: DESCAGLIATURA PRIMARIA.....	10
2.2.5 FASE 5.1 & 5.2: LAMINAZIONE E SPIANATURA.....	10
2.2.6 FASE 5.3: TAGLIO IN CESOIA	11
2.2.7 FASE 6: RAFFREDDAMENTO.....	11
2.2.8 FASE 7: TAGLIO E RIFINITURA PRODOTTO FINITO.....	11
2.2.9 FASE 8: GRANIGLIATURA (SU RICHIESTA CLIENTE).....	11
2.2.10 FASE 9: DEPOSITO PRODOTTI FINITI	11
2.3 RAPPRESENTAZIONE GRAFICA INPUT – OUTPUT FLUSSI MATERIA E ENERGIA.....	12
2.4 RIFIUTI SPECIALI.....	13
2.5 LOGISTICA	13
3. ENERGIA	14
3.1 PRODUZIONE DI ENERGIA.....	14
3.2 CONSUMO DI ENERGIA.....	14
3.2.1 ENERGIA ELETTRICA.....	15
4. EMISSIONI	16
4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA	16
4.2 SCARICHI IDRICI.....	16
4.2.1 SCARICO S4.....	18

4.2.1.1	CARATTERISTICHE DELLE EMISSIONI	18
4.2.1.2	SISTEMA DI MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI.....	18
4.3	EMISSIONI SONORE	19
4.4	RIFIUTI.....	21
4.4.1	MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI.....	21
4.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA	22
4.6	SCARICHI	22
4.6.1	IMPIANTO DI TRATTAMENTO – SCARICO S4	22
4.7	EMISSIONI SONORE	22
4.8	RIFIUTI.....	23
4.8.1	TIPOLOGIA E DESCRIZIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	23
5.	BONIFICHE AMBIENTALI.....	23
6.	STABILIMENTO A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	23
7.	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	23
7.1	VALUTAZIONE COMPLESSIVA DELL'INQUINAMENTO E MISURE DI MIGLIORAMENTO GIÀ ADOTTATE	23
7.1.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	24
7.1.2	SCARICHI IDRICI.....	24
7.1.3	RIFIUTI.....	24
7.1.4	EMISSIONI SONORE.....	24
7.1.5	CONSUMI IDRICI	25
7.2	VALUTAZIONE DEI CONSUMI ENERGETICI.....	25

0. PREMESSA

La società Officine Tecnosider S.r.l., di seguito anche OTS, gestisce uno stabilimento per la laminazione a caldo di acciai al carbonio bassolegati e destinati all'utilizzo strutturale e recipienti a pressione, sita in Zona industriale Aussa Corno nel Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), Via Jacopo Linussio 2.

L'installazione ricade tra le industrie di trasformazione dei metalli ferrosi, in riferimento alla categoria punto 2.3, lettera a) [attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora], di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006.

Tale installazione, di potenzialità produttiva di 50 [t/h] è stato progettato e costruito da una società leader nel settore seguendo elevati standard in campo meccanico, elettrico, di automazione e risparmio energetico, applicando le specifiche BAT (Best Available Techniques) riferibili al settore.

0.1 CERTIFICAZIONI E AUTORIZZAZIONI AZIENDALI

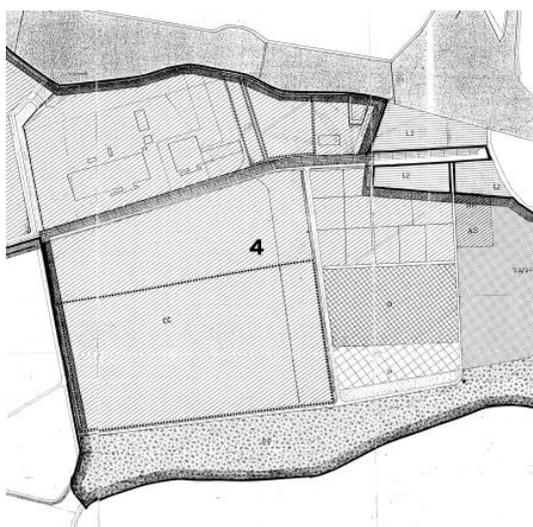
Oltre agli aspetti meramente autorizzativi, di seguito il percorso che la OTS ha intrapreso per la gestione dei propri processi, certificazioni ambientali e di prodotto; per i dettagli si faccia riferimento alla Scheda B allegata alla relazione tecnica, allegata a sua volta all'istanza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per lo stabilimento "Officine Tecnosider S.r.l." ai sensi del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

1.1 INQUADRAMENTO URBANISTICO

L'area di proprietà ricade nella zona omogenea classificata D (Zone industriali ed artigianali) del P.R.G.C. (Variante Generale Zonizzazione, Comune di San Giorgio di Nogaro) e precisamente nella zona D1, che comprende le aree degli agglomerati industriali di interesse regionale (Zona Industriale Aussa-Corno). La zona è riservata a insediamenti industriali e a tutte le attività produttive connesse al settore secondario, nonché attività tecniche, amministrative e di servizio, depositi ed edifici per la commercializzazione dei prodotti dell'attività e la cui pianificazione è demandata al Consorzio di sviluppo economico per l'area del Friuli (COSEF).

Con riferimento al Piano Particolareggiato del Comprensorio della Zona Industriale dell'Aussa-Corno (approvato con DPGR n. 0433/Pres del 22/10/1993), il sito ricade nella "Zona per insediamenti industriali".



È stato verificato che l'area non rientra in alcuna area vincolata per i seguenti aspetti:

- vincoli paesaggistici, storici e archeologico/monumentali ai sensi del D.Lgs. 42/2004
- siti inquinati di Interesse Nazionale ai sensi del D.Lgs. 152/2006
- aree naturali protette (SIC/ZPS)
- zone demaniali
- vincolo idrogeologico

La classificazione sismica dell'area risulta bassa (tipo 3 - zona soggetta a scuotimenti modesti)

1.2 INQUADRAMENTO CATASTALE

L'area di stabilimento è censita al NCEU del Comune di San Giorgio di Nogaro, provincia di Udine, alla sezione urbana B, foglio 6, particelle 228 e 299 (rif. mappa catastale in Allegato 7 alla relazione tecnica).

1.3 ZONIZZAZIONE TERRITORIALE

L'area di proprietà di "Officine Tecnosider S.r.l." è ubicata nella parte meridionale della Zona Industriale Aussa-Corno (ZIAC) nel Comune di San Giorgio di Nogaro, Udine (rif. Estratti topografici in Allegato 7) in via Jacopo Linussio, 1 (lottizzazione Fearul).

L'area confina a Nord con l'area di proprietà della ditta "Sisecam Flat Glass Italy S.R.L.", a Est con i terreni di proprietà "Codognotto", a Sud con i terreni di proprietà della ditta "Marcegaglia S.p.A." e a Ovest con i terreni di proprietà della ditta "S.A.B.E. S.r.l."

Per quanto attiene la zonizzazione acustica comunale, Officine Tecnosider S.r.l. si trova nella zona classificata come "ZONA INDUSTRIALE e/o ARTIGIANALE".

A tal proposito il Comune di San Giorgio Di Nogaro ha provveduto ad eseguire una classificazione Acustica del Territorio con planimetria datata 10.08.2018 (si veda Classificazione acustica del territorio comunale Variante 1 del 10.08.2018 Rif. 12 e Rif 13 della domanda di rinnovo) come indicato sulla valutazione di impatto acustico del 07.07.2020 allegata alla presente.

1.4 DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO

1.4.1 CONFIGURAZIONE DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO

In Allegato 9 alla relazione tecnica, è riportata la configurazione dello stabilimento allo stato attuale; di seguito si riporta una descrizione delle strutture/edifici presenti nel sito e la loro destinazione d'uso.

Per quanto riguarda la viabilità interna, i mezzi per lo scarico ed il carico dei materiali entrano nel sito tramite due accessi distinti; uno collocato sul lato Nord (prodotto finito) e il secondo sul lato Ovest (bramme). I mezzi dei dipendenti e delle società di manutenzione entrano tramite un accesso riservato sul lato Nord per il raggiungimento dei parcheggi interni riservati.

1.4.1.1 STRUTTURE CON IMPIANTI DI PRODUZIONE

Nello stabilimento è presente un unico fabbricato industriale, di estensione complessiva di circa 16.500 [m²] e di altezza massima di 13,85 [m].

Il fabbricato si sviluppa su un unico piano fuori terra, fatta eccezione per alcune zone relative agli impianti principali, che sono interrate, realizzate interamente in cemento armato e debitamente impermeabilizzate.

Il pavimento è in asfalto nelle aree di transito dei mezzi, in terra battuta nelle zone adibite esclusivamente a stoccaggio del materiale da lavorare e lavorato.

1.4.1.2 STRUTTURE CON IMPIANTI DI SERVIZIO

Occupano una superficie complessiva di circa 600 [m²] comprendenti:

- l'impianto delle acque di raffreddamento ubicato nella porzione Nord-occidentale del sito
- l'impianto di decompressione dell'ossigeno
- la sottostazione del gas metano
- l'edificio con la sala quadri e i trasformatori

1.4.1.3 STRUTTURE AUSILIARIE

- La "Palazzina dipendenti", edificio con uffici tecnici e servizi, locali ristoro, bagni e spogliatoi, laboratorio e luoghi di passaggio interno, addossato alla parete settentrionale del "Capannone produttivo"

- La “Palazzina Direzione”, con uffici amministrativi e commerciali, sale riunioni, bagni e luoghi di passaggio interno

2. CICLO PRODUTTIVO

Nell'area di competenza dell'installazione OTS non è mai stato insediato in precedenza alcun fabbricato o attività produttiva.

2.1 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO DELL'ATTIVITÀ IPPC 2.3.A

Il ciclo produttivo viene descritto dal seguente diaframma di flusso

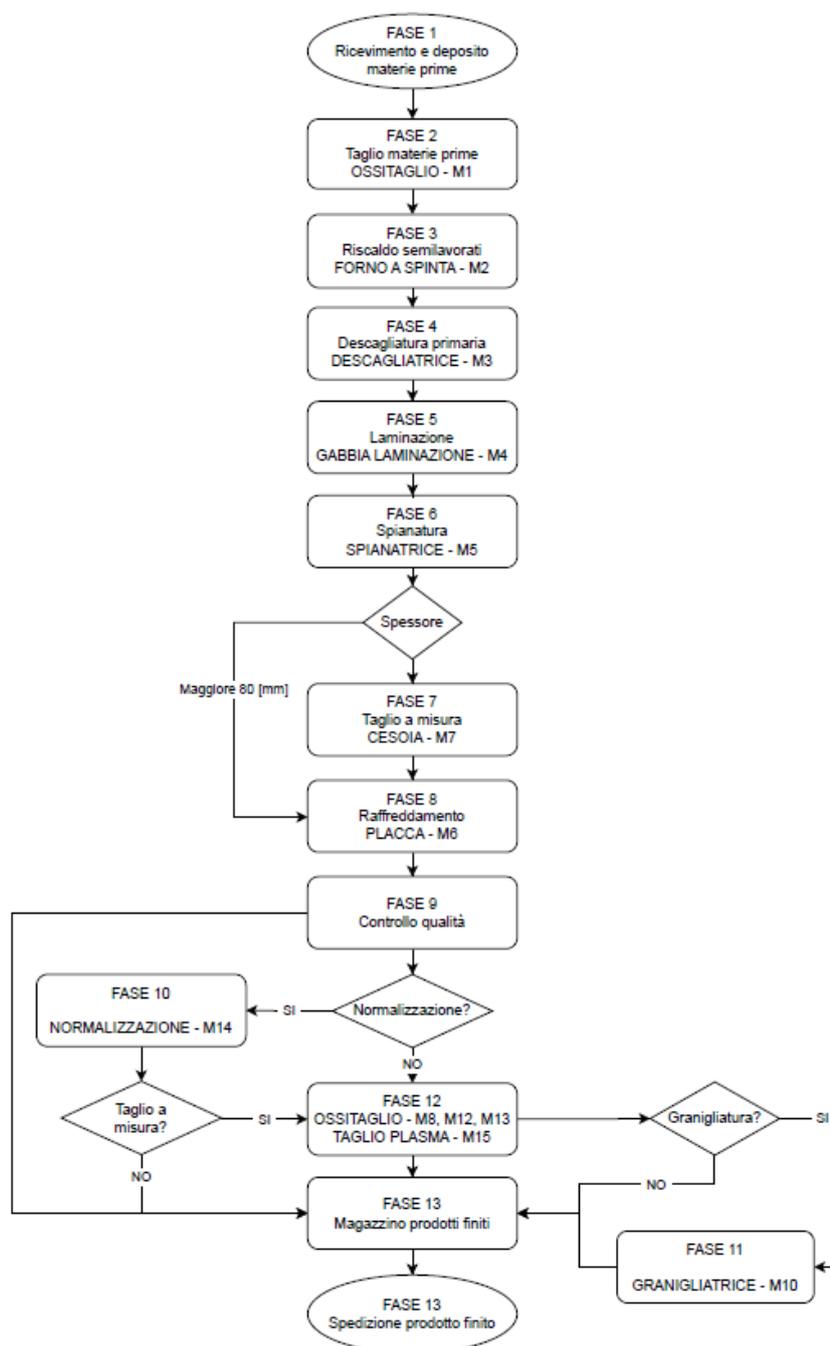


Fig. 1: Schema a blocchi del ciclo produttivo

2.2 DESCRIZIONE DELLE FASI PRODUTTIVE

Di seguito si riporta la descrizione dettagliata delle fasi produttive.

2.2.1 FASE 1: DEPOSITO MATERIA PRIMA

Il materiale viene stoccato per la maggioranza dei casi nel magazzino esterno, talvolta e per particolari esigenze al coperto nell'area Ovest del capannone in attesa della verifica dimensionale e qualitativa del Controllo Qualità di stabilimento. Tutto il materiale in arrivo è codificato ed immagazzinato a seconda delle qualità, dimensione, provenienza, analisi chimica. I dati rilevati, assieme al numero di colata ed ai certificati provenienti dall'acciaiera, sono immessi nel sistema informatico di fabbrica per garantire la tracciabilità nel processo produttivo. Successivamente il materiale viene prelevato tramite carrello elevatore e/o gru a ponte e trasferito alla successiva fase di lavoro.

2.2.2 FASE 2: TAGLIO

Le bramme vengono prelevate tramite carrello elevatore e/o gru a ponte, rispettivamente con elettromagnete e con pinza meccanica di sollevamento dall'area di stoccaggio e tagliati con impianto ossitaglio per ottenere il semilavorato della misura necessaria alla successiva laminazione.

2.2.3 FASE 3: RISCALDO

La tipologia di forno prescelto per questa fase di riscaldamento è quello a spinta.

Durante il transito nel forno la temperatura della bramma aumenta progressivamente fino a raggiungere la temperatura di laminazione. Prima di essere sfornato il materiale transita, per un certo periodo, in una zona detta di equalizzazione, nella quale le temperature superficiali e interne vengono uniformate. Raggiunta la temperatura di laminazione il materiale viene estratto tramite macchina sfornatrice automatica. Dopo una breve corsa, il materiale viene posizionato sulla via a rulli di trasferimento per il trasporto nell'area di laminazione.

Nella suola di sfornamento, sono state installate apposite tramogge per permettere di evacuare la scaglia accumulatasi negli scalfi di passaggio dei rebbi delle macchine sfornatrici mentre, sulla testata inferiore, sono state installate apposite porte per permettere la rimozione della scaglia accumulatasi nella camera inferiore di combustione.

Per la progettazione e la realizzazione del forno sono state tenute in considerazione le migliori tecniche e tecnologie disponibili (BAT), in particolare per l'efficienza della combustione, la riduzione dei consumi energetici e dei parametri emissivi, mediante l'adozione di:

- Supporti della carica con materiali a bassissima conducibilità termica
- Sabbiere sulle porte di sfornamento per ridurre la fuoriuscita di fumi caldi dal forno
- Sistema di combustione multi-zona con regolazione del rapporto di combustione
- Adozione di bruciatori radianti Ultra Low Nox
- Preriscaldamento dell'aria di combustione

2.2.4 FASE 4: DESCAGLIATURA PRIMARIA

Dopo lo sfornamento, il semilavorato viene trasportato dalle rulliere motorizzate e transita attraverso l'impianto di descagliatura che, con getto d'acqua ad alta pressione, pulisce tutta la superficie del semilavorato dalla scaglia (ossido di ferro che si crea nelle operazioni di riscaldamento), raccogliendola nel canale di "flushing" sottostante (canale di raccolta scaglia).

2.2.5 FASE 5.1 & 5.2: LAMINAZIONE E SPIANATURA

Dopo la descagliatura, tramite le rulliere, il semilavorato transita sulla gabbia di laminazione, che è composta da due spalle in carpenteria pesante, le quali eserciteranno sul semilavorato un adeguato sforzo di compressione. La gabbia di laminazione è del tipo "**DUO REVERSIBILE**", cioè è equipaggiata con n° 2 cilindri di laminazione in acciaio azionati da n° 2 motori elettrici principali che operano a senso di rotazione alternato.

Il processo di laminazione è completamente gestito nelle sue funzioni dal sistema di automazione di stabilimento, regolato dalle tabelle di laminazione reimpostate e generate dal sistema stesso. Tutte le funzioni sono elaborate dal software di cui sopra, che permette di ridurre allo stretto necessario l'interazione del personale sul pulpito di comando rispetto al processo, e quindi aumentare la sicurezza intrinseca, ottimizzando in tal modo prestazioni, consumi e fattori umani negativi.

Successivamente il laminato passa attraverso la raddrizzatrice o spianatrice, comandata da un proprio quadro elettrico collegato in rete con l'automazione di fabbrica per il controllo di eventuali anomalie. La macchina è equipaggiata con una serie di cilindri contrapposti, attraverso i quali viene fatto passare il laminato per conferirgli le caratteristiche di planarità necessarie al prodotto finito.

2.2.6 FASE 5.3: TAGLIO IN CESOIA

A fine spianatura il laminato può passare alla fase di taglio in linea attraverso la cesoia a ghigliottina, posta prima della placca di trasferimento. Questa viene utilizzata per tagliare i prodotti laminati di basso spessore, nelle lunghezze specificate dal Cliente finale.

2.2.7 FASE 6: RAFFREDDAMENTO

Il materiale, a valle del processo di laminazione, spianatura e cesoiamento, viene trasferito sulla placca di raffreddamento attraverso trasferitori a catena. La placca è costituita da elementi fissi e mobili per gestire l'avanzamento dei laminati verso le successive fasi di produzione. I laminati rimangono sulla placca di raffreddamento fino a quando la temperatura scende per poi essere prelevati con le gru a ponte dotate di elettrocalamite e posti a destinazione di magazzino intermedio, ove vengono eseguiti successivamente i controlli di qualità.

2.2.8 FASE 7: TAGLIO E RIFINITURA PRODOTTO FINITO

Il prodotto finito può essere intestato direttamente in linea, tramite cesoia fino ad una certa tipologia massima di spessore. Il prodotto di spessore superiore viene frequentemente venduto a peso teorico non intestato (con bordi grezzi). L'operazione di intestatura a ossitaglio per gli spessori non cesoiabili è occasionale ed è realizzata su richiesta del cliente finale.

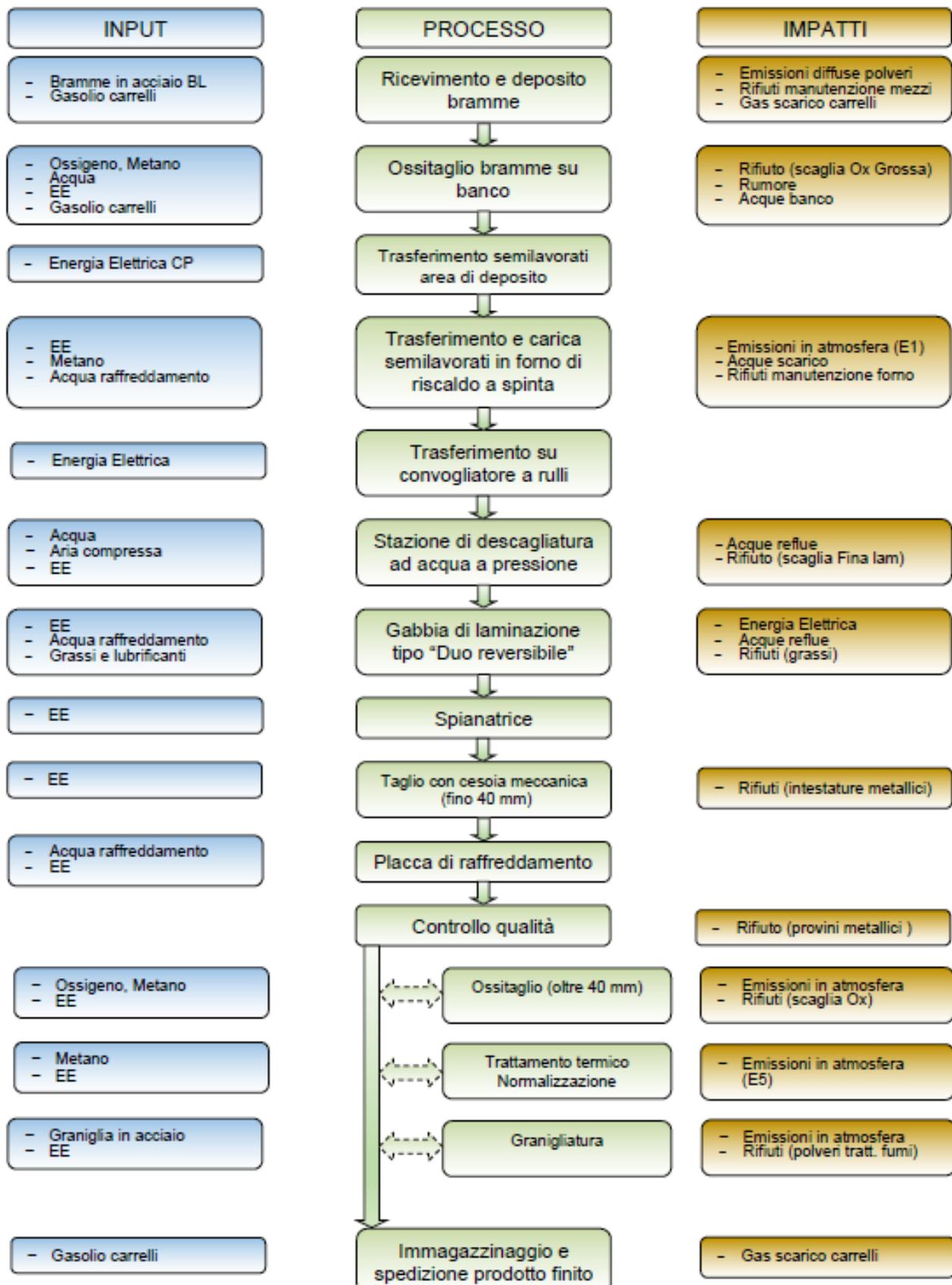
2.2.9 FASE 8: GRANIGLIATURA (SU RICHIESTA CLIENTE)

Su richieste specifiche, i laminati possono essere trattati con la "granigliatrice". La fase ha lo scopo di asportare ogni residuo di ossido dalla superficie del laminato. La granigliatrice è una macchina a tunnel, che proietta delle particelle di acciaio (denominate "graniglia") contro la superficie del laminato, generando un trattamento superficiale di pulizia, molto più profonda della semplice descagliatura.

2.2.10 FASE 9: DEPOSITO PRODOTTI FINITI

Il ciclo produttivo si chiude con l'immagazzinamento del materiale finito, pronto per la spedizione al cliente finale. L'immagazzinamento avviene negli spazi dedicati all'interno del capannone o esternamente, nella piazzola di carico a lato sud dello stabilimento. Prima della spedizione possono avere luogo anche i controlli finali di qualificazione dei materiali.

2.3 RAPPRESENTAZIONE GRAFICA INPUT – OUTPUT FLUSSI MATERIA E ENERGIA



2.4 RIFIUTI SPECIALI

I rifiuti prodotti consistono per la maggior parte nei cascami di lavorazione provenienti dalle operazioni di taglio del prodotto finito con cesoia od ossitaglio e dalle scaglie di lavorazione provenienti dalla lavorazione dei semilavorati in acciaio.

Le altre tipologie di rifiuti sono quelle tipicamente presenti in uno stabilimento industriale, quali ad esempio imballaggi, olii esausti, etc. Nella **Scheda G** allegata alla relazione tecnica è riportata una stima della produzione di rifiuti, basata sia sui quantitativi prodotti attualmente dallo stabilimento in funzione, sia su dati di altri laminatoi con impianti paragonabili.

2.5 LOGISTICA

L'approvvigionamento della materia prima (bramme) avviene in diverse fasi: dapprima viene acquistata per lotti di grandi dimensioni, a seconda della disponibilità sul mercato e dal relativo. L'acquisto di stock importanti al momento migliore permette di avere una disponibilità sufficiente in magazzino anche quando il costo della materia prima aumenta, consentendo il proseguimento della produzione. I carichi arrivano a mezzo nave, soprattutto nei porti di Monfalcone e Trieste, dove possono entrare le navi di dimensioni maggiori. A Porto Nogaro, infatti, possono entrare solo navi di medio-piccole dimensioni, al massimo di 5.000 [ton], per questioni di pescaggio.

L'approvvigionamento da questi porti è influenzato dalla capienza dei magazzini interni, dalla necessità di particolari qualità dalla produzione e dalla disponibilità di mezzi di trasporto. Dai punti di giacenza nei porti di Trieste e Monfalcone fino a Porto Nogaro, il trasporto avviene quanto possibile tramite battello, un mezzo intermedio di tipo intermodale che consente di spostare quantità rilevanti di materia prima a basso costo e senza sovraccaricare le arterie stradali; l'ultima fase di trasporto, da Porto Nogaro fino allo stabilimento, avviene attualmente solo tramite camion.

Per quanto riguarda la spedizione del prodotto finito, anch'essa avviene attualmente solo a mezzo camion.

Il trasporto dei rifiuti prodotti avviene tramite trasporto stradale su mezzi autorizzati allo scopo.

Per i dettagli riguardanti le quantità movimentate si vedano la **Scheda C** e la **Scheda D** allegate alla relazione tecnica.

3. ENERGIA

3.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

Non pertinente in quanto non si produce energia.

3.2 CONSUMO DI ENERGIA

Lo stabilimento di laminazione utilizza le seguenti fonti energetiche:

- Termica
- Elettrica

I consumi di energia sono descritti più specificatamente nella **Scheda H** allegate alla relazione tecnica.

3.2.1 ENERGIA ELETTRICA

L'energia elettrica utilizzata in stabilimento è approvvigionata interamente in media tensione (20 [kV], 50 [Hz]) dalla rete elettrica nazionale che viene addotta in una cabina per poi essere trasformata alla tensione di utilizzo mediante l'ausilio di trasformatori ubicati singolarmente negli appositi vani tecnici.

Il consumo di energia elettrica è principalmente dovuto all'impianto di laminazione. Oltre a tale energia è necessario attribuire al processo anche i consumi dedicati agli impianti ausiliari di asservimento, quali il sistema di ricircolo e di raffreddamento delle acque di raffreddamento, i carri trasferitori, le centraline oleodinamiche, il sistema di generazione dell'aria compressa, che nell'insieme contribuiscono agli ulteriori consumi energetici dello stabilimento.

Per quanto riguarda il consumo termico specifico si veda la **Scheda H** allegata alla relazione tecnica.

4. EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

I punti di emissione sono autorizzati dal decreto AIA ad oggi in vigore e sono di seguito elencati:

Punto di emissione	Impianto collegato	Note
E1	Forno di riscaldamento (M2)	
E2	Impianto di ossitaglio 1 (M8)	
E3	Granigliatrice (M10)	
E4	Impianto di ossitaglio (M12 – M13)	
E5	Forno di normalizzazione (M14)	
E6	Impianto taglio plasma	

Non è presente in alcuno dei punti sopraelencati un sistema di monitoraggio in continuo (SME) in quanto i flussi di massa calcolati teoricamente al massimo dei valori di portata risultano e dei valori limite di emissione sono inferiori ai limiti indicati sulle BAT per l'installazione di suddetti sistemi di monitoraggio.

L'ubicazione dei punti di emissione è visibile nella planimetria in Allegato 10 alla relazione tecnica.

4.2 SCARICHI IDRICI

Nello stabilimento sono presenti le seguenti tipologie di acque di scarico:

Id. Scarico	Tipologia	Corpo ricettore
S1	Relativo ai rilasci idrici delle acque piovane delle coperture e dei piazzali impermeabili esterni adibiti a parcheggio, transito e movimentazione mezzi, vengono convogliate nelle apposite tubazioni (vedi S3)	Collettore consortile "acque bianche" CAFC (*)
S2	Relativo allo scarico di acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici presenti nello stabilimento	Recapita alla fognatura consortile "acque nere" CAFC (*)
S3	Relativo ai rilasci idrici delle acque piovane delle coperture e dei piazzali impermeabili esterni adibiti a parcheggio, transito e movimentazione mezzi, vengono convogliate nelle apposite tubazioni (vedi S1)	Collettore consortile "acque bianche" CAFC (*)
S4	Scarico dell'impianto delle acque di processo e raffreddamento	Fognatura consortile "acque nere" CAFC

(*) dorsali di scarico CAFC posta in via Jacopo Linussio a Nord dell'area di proprietà OTS

L'ubicazione delle linee e dei punti di scarico è visibile nella planimetria in Allegato 11 alla relazione tecnica.

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento è assicurato da un pozzo artesiano, per il quale è presente la concessione alla derivazione d'acqua di cui al decreto regionale n° LLPP/B/1010/IPD/6136 del 20/07/2010 corredato da nuova Concessione di derivazione d'acqua ad uso industriale, potabile, igienico sanitario: Prot.N. 0029648/P - Data 18.11.2015 - Prat: ALPUD/LPU-IPD - 6136.

La gran parte dell'acqua emunta dal pozzo è impiegata per il reintegro nel circuito delle acque di raffreddamento del forno.

Per attività soggette si intende (art. 26 PRTA - Piano Regionale di Tutela delle Acque):

"...i fini del convogliamento e successivo trattamento, quelle contaminate provenienti dal dilavamento di superfici scolanti di qualsiasi estensione, ove vi sia la presenza di:

- a) depositi, non protetti dall'azione di agenti atmosferici, di materie prime, semilavorati, prodotti finiti o rifiuti e che, in occasione di dilavamento meteorico, possono rilasciare sostanze suscettibili di recare danno alle acque superficiali o sotterranee*
- b) lavorazioni, comprese le operazioni di carico e scarico, che comportino il dilavamento di sostanze pericolose o di sostanze che creano pregiudizio per il raggiungimento degli obiettivi di qualità dei corpi idrici*
- c) ogni altra attività che possa comportare il dilavamento delle sostanze pericolose di cui alle tabelle 3/A e 5 dell'allegato 5 alla parte terza del decreto legislativo 152/2006*
- d) ogni altra attività in cui vi sia il dilavamento di sostanze correlate al ciclo produttivo aziendale...."*

Riguardo quanto sopra si conferma che tutte le sostanze pericolose, ed in special modo le sostanze pericolose pertinenti individuate dalla procedura di cui all'Allegato I del DM 95/2019, sono stoccate e movimentate all'interno degli edifici o comunque su area pavimentata. I rifiuti sono collocati all'interno di edifici o, nel caso dei cassoni e dei fusti di olio e grasso esausto, su area pavimentata, come meglio specificato nella relazione tecnica. I chemicals sono stoccati in cisterne/cisternette provviste di bacini di contenimento o IBC in aree pavimentate regimate (piazzole) provviste di vasca di raccolta per eventuali spanti o sversamenti

Si fa presente che sia la materia prima (bramme), che i prodotti finiti (lamiere), che i rifiuti delle stesse, che attualmente escono dal sito come rifiuto, sono depositati sui piazzali inghiaati attorno allo stabilimento. Per i soli rifiuti è stata predisposta una platea in lamiera per separarli dal sottostante terreno ed agevolare nel contempo le operazioni di carico/scarico. Si tratta, per tutti i materiali menzionati, di acciai bassolegati, che per loro natura sono materiali inerti nei tempi di deposito in Azienda.

Visto l'elevato numero di trasporti giornalieri, si ritiene improbabile che l'acciaio possa subire una corrosione tale da rilasciare sostanze inquinanti nel suolo, come da evidenze da studio specifico effettuato da Officine Tecnosider S.r.l.

Le acque reflue captate dai piazzali con depositi di rifiuti e dal processo sono addotte all'impianto di trattamento interno, prima di essere scaricate nella fognatura in gestione al CAFC SpA.

Non si ravvisa pertanto la presenza di superfici che possono generare acque di prima pioggia

4.2.1 SCARICO S4

Come indicato in tabella al paragrafo precedente, lo scarico S4 recapita le acque di spurgo dell'impianto di depurazione delle acque di raffreddamento nella dorsale di scarico CAFC dedicata alle acque nere.

Sono previste comunque delle condutture che dalla vasca principale, dal decantatore lento e dalle condotte a valle dei filtri a sabbia silicea, portano in fognatura in caso di guasti delle apparecchiature di controllo dei livelli.

4.2.1.1 CARATTERISTICHE DELLE EMISSIONI

Si veda **Scheda E** allegata alla relazione tecnica.

4.2.1.2 SISTEMA DI MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI

Non è presente un sistema di monitoraggio in continuo.

Il pozzetto di campionamento per le acque industriali è ubicato nei pressi del confine del sito, come da planimetria in Allegato 11 alla relazione tecnica. Si specifica che tale pozzetto è conforme all'Art. 53 del "Regolamento di Fognatura" di CAFC S.p.A. Considerato che lo scarico non è continuo ma a "batch", il campionamento per le analisi periodiche dovrà essere istantaneo.

4.3 EMISSIONI SONORE

In Allegato 12 alla relazione tecnica, è riportata la Valutazione di Impatto Acustico (datata 07.07.2020) relativa allo stato di fatto dello stabilimento Officine Tecnosider Srl, redatta da un tecnico competente in acustica. La relazione si basa sia sulla campagna di rilievi fonometrici eseguita a luglio 2020 con i relativi impianti attivi con in aggiunta la contemporanea presenza di attività e mezzi di movimentazione (carrelli elevatori, autotreni). Sulla base di tutti i dati ed informazioni raccolti, è stato elaborato un modello per la stima degli impatti acustici imputabili alle unità di impianto in condizioni di marcia.

Dalla relazione, in tutti i casi analizzati si evidenzia come i livelli di rumore riferibili all'attività della società Officine Tecnosider S.r.l., risultano essere INFERIORI ai valori limite assoluti di immissione sia per il periodo diurno che per il periodo notturno.

Di seguito si riporta la sintesi delle risultanze:

Prog	Misura	Laeq _{TR} corretto	Periodo di riferimento	Limite di riferimento P.C.C.A.	Conformità
01	P1 DIURNO	58,0	Diurno	70	Limite rispettato
02	P2 DIURNO	60,0	Diurno	70	Limite rispettato
03	P3 DIURNO	58,5	Diurno	70	Limite rispettato
04	P4 DIURNO	55,5	Diurno	70	Limite rispettato
05	P5N NOTTURNO	53,5	Notturmo	60	Limite rispettato
06	P6N NOTTURNO	58,0	Notturmo	70	Limite rispettato
07	P7N NOTTURNO	58,0	Notturmo	60	Limite rispettato
08	P8N NOTTURNO	58,0	Notturmo	70	Limite rispettato

Per ulteriori dati ed approfondimenti, si rimanda alla valutazione di impatto acustico del 07.07.2020 Rev. 01 in Allegato 12 alla relazione tecnica.

Planimetrie dello stabilimento con le zone di potenziale influenza delle sorgenti sonore



4.4 RIFIUTI

4.4.1 MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI

Tutti i rifiuti identificati nella **Scheda G** allegata alla relazione tecnica, sono divisi per tipologia, identificati con apposita cartellonistica e sono depositati nel rispetto delle norme tecniche applicabili in aree appositamente identificate ed allestite (si veda anche la Procedura per la gestione dei rifiuti in corso di validità – Sistema di Gestione certificato secondo ISO 14001:2015)

In Allegato 15 alla relazione tecnica è riportata la planimetria dello stabilimento con l'indicazione delle zone adibite al deposito dei rifiuti, di cui si riporta l'elenco di seguito e la descrizione nella **Scheda G** (Tab. G3) allegata alla relazione tecnica.

I rifiuti vengono smaltiti esclusivamente da terzi autorizzati, che provvedono al loro ritiro e conferimento per conto dell'Azienda con automezzi, secondo le modalità disposte dalla normativa (D. Lgs. 152/06 e s.m.i.) per le successive operazioni di recupero o smaltimento.

Dal punto di vista amministrativo, nello stabilimento si provvede a:

- Verificare periodicamente i volumi depositati in sito
- Conservare le analisi dei rifiuti
- Conservare e aggiornare le autorizzazioni dei trasportatori / destinatari
- Compilare, controllare e conservare i Formolari di identificazione del rifiuto
- Aggiornare i registri di carico e scarico, opportunamente vidimati
- Redigere e trasmettere annualmente il MUD

4.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Vedere **Scheda F** allegata alla relazione tecnica

4.6 SCARICHI

4.6.1 IMPIANTO DI TRATTAMENTO – SCARICO S4

L'acqua di raffreddamento dei cilindri viene raccolta in vasche all'interno del laminatoio, e tramite pompe inviate all'impianto di trattamento, inizialmente ad una vasca pre-decantatrice completa di separatore di oli e munito di benna per l'asportazione della scaglia depositata. Il funzionamento della benna è completamente automatico e programmato in modo da lasciar scolare l'acqua prima che questa sia depositata nell'apposito box. Le acque così trattate nella prima fase, vengono direttamente avviate in una vasca e da questa pompate ad una batteria di filtrazione.

4.7 EMISSIONI SONORE

Non pertinente.

4.8 RIFIUTI

4.8.1 TIPOLOGIA E DESCRIZIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO

Tutti i rifiuti sono depositati nel rispetto delle norme tecniche applicabili in aree appositamente identificate ed allestite, come descritto nella **Scheda G** allegata alla relazione tecnica.

5. BONIFICHE AMBIENTALI

Il sito “Officine Tecnosider”, compreso nell’area denominata “lottizzazione Fearul” era incluso nella perimetrazione del “Sito di interesse nazionale della laguna di Grado e Marano” di cui al D.M. 83/03.

Il Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Zona Aussa Corno, precedente proprietario dell’area “lottizzazione Fearul” ha attivato nel corso del 2005 la procedura di caratterizzazione ambientale ai sensi del D.M. 471/99, conclusasi nel 2011 con l’emissione del decreto di “restituzione agli usi legittimi” Prot. 7233/TRI/DI del 04/03/2011 da parte del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare.

6. STABILIMENTO A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

A seguito dei calcoli sui quantitativi delle sostanze sui rispettivi valori di soglia, la sommatoria è risultata ampiamente inferiore ad 1 e pertanto esclusa dalla applicazione della normativa di riferimento al D. Lgs 105/2015.

7. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Di seguito è riportata la valutazione complessiva sugli aspetti d’inquinamento relativi all’impianto in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti nonché le misure di prevenzione in essere.

7.1 VALUTAZIONE COMPLESSIVA DELL'INQUINAMENTO E MISURE DI MIGLIORAMENTO GIÀ ADOTTATE

Allegato alla relazione tecnica è riportato l’esame completo delle BAT (Allegato 18.1) relative alla categoria di attività IPPC di cui al punto 23.a dove si può notare lo stato di applicazione delle stesse all’interno dello stabilimento “Officine Tecnosider s.r.l.”

Il sito non presenta particolari problematiche ambientali in quanto è inserito in zona esclusivamente industriale, inoltre nel ciclo produttivo **NON** vengono utilizzati prodotti chimici se non oli lubrificanti e additivi per il settore manutentivo e il trattamento delle acque.

7.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il processo non presenta particolari emissioni in atmosfera, se non quella derivante dal forno di riscaldamento, alimentato a gas naturale, all'interno del quale è installata una sonda per il controllo dell'ossigeno, la quale permette di tenere sempre sotto controllo la combustione nel forno.

Tutte le evidenze analitiche dei rapporti di prova sono regolarmente caricate e consolidate sul portale AICA.

7.1.2 SCARICHI IDRICI

Il processo è servito dall'impianto di raffreddamento a circuito chiuso, che permette un notevole recupero dell'acqua, che viene reimpressa continuamente e per quanto possibile nei circuiti.

L'acqua che per le sue caratteristiche chimiche non può più essere reimpiegata subisce un processo di trattamento (decantazione, disoleazione, filtrazione) prima di venire scaricata nel collettore fognario consortile; si veda **Scheda E** allegata alla relazione tecnica.

7.1.3 RIFIUTI

Tutti i rifiuti sono depositati in modo tale da evitare possibili impatti sull'ambiente, utilizzando le apposite aree attrezzate, opportunamente identificate e coperte e/o in adeguati contenitori. La loro gestione viene effettuata ai sensi dell'attuale normativa vigente ed in accordo a quanto previsto dal sistema di gestione ambientale, certificato ai sensi della ISO 14001:2015.

Lo smaltimento o recupero dei rifiuti è affidato a ditte autorizzate.

Si veda la **Scheda G** allegata alla relazione tecnica.

7.1.4 EMISSIONI SONORE

Lo stabilimento è inserito in un'area industriale che relativamente alla classificazione acustica del territorio (analisi del P.R.G. Comunale Variante 1- RIF 13 della domanda di autorizzazione ambientale) è definita come ZONA INDUSTRIALE E/O ARTIGIANALE.

Il documento di Valutazione dell'impatto acustico, riportato in Allegato 12, attesta il rispetto dei limiti previsti dal P.C.C.A.

7.1.5 CONSUMI IDRICI

La gran parte dell'acqua emunta dal pozzo presente nell'area è impiegata per il reintegro nel circuito delle acque di raffreddamento che, pur essendo a circuito chiuso, necessita del continuo reintegro di acqua per le perdite per evaporazione/trascinamento, in modo da riuscire a recuperare un maggior quantitativo di acqua da impiegare nel ciclo produttivo e limitare quanto possibile i prelievi.

7.2 VALUTAZIONE DEI CONSUMI ENERGETICI

I dati relativi al consumo di energia termica ed elettrica, per la linea di produzione di laminati in acciaio sono riportati nell'allegata **Scheda H** allegata alla relazione tecnica.

Si ricorda che lo stabilimento non produce energia ma la acquista totalmente dai gestori esterni, rifornendosi dalla rete elettrica e dal gasdotto interrato.