

**ASSESSORATO OPERE PUBBLICHE, TERRITORIO E AMBIENTE**

**DIPARTIMENTO AMBIENTE**

**VALUTAZIONI, AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI E QUALITA' DELL'ARIA**

**PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE**

N. 7777 in data 22-12-2025

**OGGETTO :** ADOZIONE DETERMINAZIONI CONCLUSIVE EX. ART. 14-BIS, L. 241/1990. RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE AI SENSI DEL TITOLO III-BIS, ART. 29-OCTIES DEL D.LGS. 3 APRILE 2006, N. 152, GIA RILASCIATA ALLA SOCIETA' "COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A.", DI AOSTA, CON PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE N. 4446 DEL 26 OTTOBRE 2007 E SUCCESSIVE INTEGRAZIONI E MODIFICAZIONI.

In vacanza del Dirigente della Struttura organizzativa valutazioni, autorizzazioni ambientali e qualità dell'aria, il Coordinatore del Dipartimento Ambiente

- visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale, ed in particolare il Titolo III-bis della Parte Seconda concernente “L'autorizzazione integrata ambientale” e successive integrazioni e modificazioni;
- richiamati gli Allegati VIII e XII-bis alla parte II del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 relativi rispettivamente all'elenco delle categorie di attività di cui all'articolo 6, comma 13 (indicazione delle attività soggette ad A.I.A.) e alle “Linee guida sui criteri da tenere in considerazione per l'applicazione dell'articolo 29-sexies, comma 9-bis”;
- richiamato in particolare l'articolo 29-octies del citato decreto, inerente le modalità di valutazione dei rinnovi autorizzativi e riesami degli stabilimenti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale;

- richiamato il provvedimento dirigenziale n. 6011 del 28 dicembre 2012, concernente il rinnovo dell'Autorizzazione integrata ambientale ai sensi del titolo III-bis, art. 29-octies del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, già rilasciata alla società Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta con P.D. 4446/2007, come modificato dai seguenti provvedimenti dirigenziali intercorsi nel tempo che hanno apportato modifiche non sostanziali al provvedimento di rinnovo richiamato:
  - Provvedimento dirigenziale n. 2308 in data 29-05-2013 recante “Modifica non sostanziale con aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006”
  - Provvedimento dirigenziale n. 4853 in data 22-11-2013 recante “Presa d’atto dell’avvenuta realizzazione dell’intervento di contenimento emissioni provenienti dalla vasca esterna Decafast e degli interventi per abbassamento emissioni polveri del punto di emissione E9 CCO e postazione Argon previsti dall’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Società Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
  - Provvedimento dirigenziale n. 4854 in data 22-11-2013 recante “Modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e del P.D. n. 2308 del 29 maggio 2013 relativa al punto di emissione E69 Forno “Gadda”, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
  - Provvedimento dirigenziale n. 1223 in data 09-04-2014 recante “Presa d’atto dell’avvenuta realizzazione degli interventi per abbassamento emissioni polveri dei punti di emissione E2 + E3 primari AOD – installazione misuratore in continuo portata e polveri previsti dall’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
  - Provvedimento dirigenziale n. 2869 in data 28-07-2014 recante “Presa d’atto della presentazione, e approvazione, dei progetti degli interventi di “adeguamento emissioni polveri a 10 mg/nm<sup>3</sup> - punto emissione E100 – impianto trattamento scorie AOD/UHP” e “pavimentazione delle aree scoperte”, previsti al punto 12) dall’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Società Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
  - Provvedimento dirigenziale n. 2924 in data 31-07-2014 recante “modifica non sostanziale dall’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Società Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006, relativamente alla sostituzione dell’impianto di filtrazione collegato al punto di emissione E45 – impianto polveri forno fusorio (PWD), e alla dismissione degli impianti dei forni a metano OFU e dei relativi punti di emissione E39 ed E40.”
  - Provvedimento dirigenziale n. 4438 in data 11-11-2014 recante “Approvazione del progetto degli interventi per l’abbassamento delle emissioni di diossine e furani provenienti dal forno fusorio UHP, fase B dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, in applicazione del cronoprogramma di cui al punto 12) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”

- Provvedimento dirigenziale n. 4445 in data 11-11-2014 recante “Presa d’atto degli interventi per l’abbassamento emissioni polveri provenienti dal forno fusorio UHP collegato al punto di emissione E1 dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, in applicazione del cronoprogramma di cui al punto 12) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 5470 in data 24-12-2014 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali spa, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, concernenti il sistema di aspirazione collegato al punto di emissione E4 impianto LF dell’acciaieria, l’installazione di un nuovo punto di emissione E39 e l’installazione di una torre di raffreddamento a servizio della vasca di tempra ad acqua sita nel reparto fucina.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1147 in data 01-04-2015 recante “Approvazione della modifica non sostanziale all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, concernente il sistema di aspirazione collegato al punto di emissione E4 - impianto LF dell’acciaieria – inserimento nuova cappa di aspirazione Taglio Secchia.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1203 in data 07-04-2015 recante “Integrazione dell’elenco dei punti di emissione non ricompresi in Attività IPPC”
- Provvedimento dirigenziale n. 2189 in data 15-06-2015 recante “Proroga della messa a regime del sistema di aspirazione collegato al punto di emissione E4 - impianto LF dell’acciaieria di cui all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 3342 in data 11-09-2015 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali spa, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, concernenti l’installazione del nuovo forno di trattamento termico barre GADDA nuovo punto di emissione E78 nel reparto TTF e l’abbassamento delle emissioni di polveri provenienti dall’impianto LF collegato al punto di emissione E4.”
- Provvedimento dirigenziale n. 3395 in data 14-09-2015 recante “Approvazione dei progetti degli interventi per contenimento emissioni diffuse, di abbassamento valori limite di emissione polveri molatrici da 20 a 10 mg/nm<sup>3</sup> – punti di emissione E55, E56, E59 e E60, di contenimento delle emissioni diffuse Decafast dello stabilimento Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, in applicazione del cronoprogramma di cui al punto 12) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006”
- Provvedimento dirigenziale n. 3697 in data 7 ottobre 2015 recante “Presa d’atto della dismissione del punto di emissione E61 e rettifica del P.D. n. 3342 in data 11/09/2015 concernente “Approvazione delle modifiche non sostanziali all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, concernenti l’installazione del nuovo forno di trattamento termico barre GADDA nuovo punto di

emissione E78 nel reparto TTF e l'abbassamento delle emissioni di polveri provenienti dall'impianto LF collegato al punto di emissione E4”

- Provvedimento dirigenziale n. 4413 in data 16 novembre 2015 recante “ Approvazione della modifica non sostanziale all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, concernente la modifica punti fiscali controllo scarico SA01 causa installazione collegamento sistema di recupero cascami termici da acque della Cogne Acciai Speciali S.p.A. da parte della ditta TELCHA s.r.l. e presa d’atto della dismissione della molatrice C.M. n. 6 collegata al punto di emissione E59.”
- Provvedimento dirigenziale n. 161 in data 25 gennaio 2016 recante “Presa d’atto dell’avvenuta esecuzione degli interventi prescritti nel cronoprogramma di cui al punto 12) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 e integrazione dei contenuti dello stesso.”
- Provvedimento dirigenziale n. 2347 in data 30 maggio 2016 recante “Approvazione della modifica non sostanziale all’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, concernenti la modifica non sostanziale per installazione nuovo forno di riscaldo da 80t collegato al punto di emissione E70 e integrazione dell’elenco dei punti di emissione non ricompresi in Attivita’ IPPC.”
- Provvedimento dirigenziale n. 6805 in data 29 Dicembre 2016 recante “Approvazione delle risultanze del tavolo tecnico per la definizione di un nuovo sistema di monitoraggio in continuo delle prestazioni dei sistemi di abbattimento a servizio dell’impianto Decafast di cui al punto 4) del P.D. n. 161 in data 25 gennaio 2016 concernente la presa d’atto dell’avvenuta esecuzione degli interventi prescritti nel cronoprogramma di cui al punto 12) dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 e integrazione dei contenuti dello stesso.”
- Provvedimento dirigenziale n. 65 in data 17 gennaio 2017 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006, per l’approvazione dell’impianto di prova installato presso il reparto Trattamento Scorie, nuovo punto di emissione E101.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1852 in data 14-04-2017 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, relativa alla modifica punto di emissione E80 e all’individuazione nuovo punto di emissione E20.”
- Provvedimento dirigenziale n. 4999 in data 27-09-2017 recante “Recepimento delle risultanze della seduta del tavolo tecnico inerente i monitoraggi in continuo degli impianti dell’Acciaieria svoltosi in data 12 settembre 2017. Approvazione del protocollo di comunicazione del flusso di carboni attivi dell’impianto secondario e modifica del punto 6) del P.D. 161/2016 rilasciato nell’ambito dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”

- Provvedimento dirigenziale n. 5651 in data 27-10-2017 recante “Approvazione di modifiche prescrittive al P.D. n. 65 in data 17/01/2017 concernente “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, per l’autorizzazione dell’impianto di prova installato presso il reparto Trattamento Scorie, nuovo punto di emissione E101.”
- Provvedimento dirigenziale n. 7195 in data 14-12-2017 “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, relativa alla modifica relativa al punto di emissione E98 collegamento dell’impianto di aspirazione secondario al condotto di aspirazione primario del Decafast e ridefinizione delle prescrizioni dell’impianto Decafast.”
- Provvedimento dirigenziale n. 661 in data 12-02-2018 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, relativa alla modifica dell’impianto di aspirazione collegato al punto di emissione E100 per il collegamento del nuovo impianto di trattamento scorie e dismissione del punto di emissione E101.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1363 in data 16-03-2018 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006, relativa all’installazione di un nuovo punto di aspirazione alla Gabbia 950 del treno di laminazione TBB collegato al punto di emissione E106 e conseguente integrazione del p.d. 120/2018. rettifica dei p.d. 6011/2012 e p.d. 5470/2014 per meri errori materiali.”
- Provvedimento dirigenziale n. 3453 in data 22-06-2018 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, relativa all’installazione di un nuovo impianto di trattamento termico “ELTI” presso reparto TT4 composto da n. 1 forno collegato al punto di emissione E79.”
- Provvedimento dirigenziale n. 3540 in data 26-06-2018 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006, relativa alla dismissione dell’impianto “Forno Olivotto” avente punto di emissione E67, installazione impianto trattamento termico “Gaddafast” connesso ai punti di emissione E94 – E95 – E96 e integrazione del punto 1) del P.D. n. 1023 del 7 aprile 2015.”
- Provvedimento dirigenziale n. 5012 in data 19-09-2018 recante “Approvazione dell’accordo integrativo di provvedimento tra la Societa Cogne Acciai Speciali S.p.A., l’amministrazione regionale e le amministrazioni comunali di Aosta e Charvensod al fine della predisposizione, valutazione e realizzazione del nuovo piano di risanamento acustico dello Stabilimento, con contestuale chiusura del Piano di risanamento del reparto Acciaieria previsto dal punto d.1) del P.D. 6011/2012 e modifica dello stesso.”
- Provvedimento dirigenziale n. 5256 in data 02-10-2018 recante “Approvazione di modifiche non sostanziali dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne

Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i., ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”

- Provvedimento dirigenziale n. 6752 in data 30-11-2018 recante “Approvazione del nuovo Piano di risanamento acustico presentato dalla Societa Cogne Acciai Speciali S.p.A. in ottemperanza a quanto riportato al punto d.1) del P.D. n. 6011/2012 come modificato dal punto 3 del P.D. n. 5012/2018, secondo quanto previsto dall’Accordo integrativo di provvedimento approvato dal medesimo.”
- Provvedimento dirigenziale n. 7319 in data 13-12-2018 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. concernente l’installazione di un nuovo impianto di trattamento termico Barre Gadda 3 collegato al punto di emissione E73, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1039 in data 28-02-2019 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-ter, L. 241/1990. approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. concernente l’installazione di un nuovo impianto di trattamento termico “Antiferrite” ELTI 2 presso il reparto TT4 collegato al punto di emissione E74, l’installazione del nuovo punto di emissione E91 presso il reparto FUC e la dismissione del punto di emissione E54, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1690 in data 27-03-2019 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. concernente l’installazione di una nuova torre evaporativa a servizio della vasca di tempra TT4 collegato al punto di emissione E107, la presa d’atto della dismissione del punto di emissione E104 e l’inserimento nel censimento dei punti di emissione non ricompresi in Attività IPPC del punto di emissione E89, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 2355 in data 02-05-2019 recante: “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-ter, L. 241/1990. approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. concernente l’aggiornamento del cronoprogramma degli interventi previsti dal P.D. n. 6752/2018 “Approvazione nuovo piano risanamento acustico” e l’ampliamento dell’area dedicata al Parco rottami, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 2775 in data 21-05-2019 recante “Rettifica del P.D. n. 2355 del 2 maggio 2019 per quanto concerne l’approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa all’ampliamento dell’area dedicata al parco rottami, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 4740 in data 13-08-2019 recante “Aggiornamento dell’elenco dei punti di emissione non rientranti nelle Attività IPPC e comprese nell’ambito di applicazione dell’art. 272 del D.Lgs. 152/2006, di cui al punto 2) del P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. concernente l’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, relativamente al nuovo punto di emissione E82, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”

- Provvedimento dirigenziale n. 1776 in data 24-04-2020 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative alla realizzazione del nuovo impianto di trattamento termico Barre Gaddafast F6 collegato al punto di emissione esistente E95 e all’installazione del nuovo impianto di aspirazione pulizia C.M. collegato al punto di emissione esistente E56, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 6276 in data 19-11-2020 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa all’installazione del nuovo impianto di aspirazione a servizio di n. 5 macchine raddrizzatrici del reparto RET collegato al nuovo punto di emissione E71, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 6888 in data 04-12-2020 recante “Rettifica del P.D. n. 6752 in data 30 novembre 2018 concernente “Approvazione del nuovo Piano di risanamento acustico presentato dalla Società Cogne Acciai Speciali S.p.A. in ottemperanza a quanto riportato al punto d.1) del P.D. n. 6011/2012 come modificato dal punto 3 del P.D. n. 5012/2018, secondo quanto previsto dall’accordo integrativo di provvedimento approvato dal medesimo”, già rettificato dal P.D. n. 2355/2019, per il posticipo degli interventi di risanamento acustico ai punti di emissione E1, E2 ed E3.”
- Provvedimento dirigenziale n. 230 in data 25-01-2021 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-ter, L. 241/1990. Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa all’installazione di un punto di emissione in atmosfera E75 a servizio dell’impianto VAR (impianto di rifusione secondaria ad arco sottovuoto) nel reparto ESR e una torre evaporativa di raffreddamento del medesimo (punto di emissione E76), ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 700 in data 16-02-2021 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-ter, L. 241/1990. Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011/2012 e s.m.i. relativa a sostituzione per prova temporanea industriale del prodotto acido nitrico HNO<sub>3</sub> con il prodotto BONDERITE CCP BRIGHT CT 1200 della Henkel presso l’impianto Decafast e rettifica per mero errore materiale del limite alle emissioni di NOx al camino E9 (impianto Ossitaggio), ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1698 in data 02-04-2021 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne acciai speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative ai monitoraggi dell’impianto Decafast, alle prescrizioni e monitoraggi dello scarico CAS-TELCHA e alle verifiche a carico dell’ente di controllo sugli scarichi parziali, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, a seguito delle conclusioni del tavolo tecnico svoltosi in data 2 marzo 2021.”
- Provvedimento dirigenziale n. 2094 in data 22-04-2021 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative alla sostituzione di una caldaia produzione vapore - punto di emissione E80 e rettifica potenza termica nominale caldaia produzione vapore - punto di emissione E20 centrale termica ovest, ampliamento area dedicata al Parco rottami dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai

sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006 – Approvazione prove tecniche di modifica aspirazioni Acciaieria.”

- Provvedimento dirigenziale n. 7321 in data 29-11-2021 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative all’ampliamento delle vasche dell’impianto Decafast, alla dismissione dei punti di emissione E45 ed E102 a seguito cessazione attivita’ impianto polveri e all’installazione di un nuovo impianto di trattamento termico forno a campana traslante da 20 t al reparto FIN da collegare al punto di emissione E8 dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III -bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 311 in data 25-01-2022 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative all’installazione di un nuovo impianto di trattamento termico forno a campana da 240 ton al reparto CCO da collegare al punto di emissione E77 - aggiornamento delle metodiche analitiche di monitoraggio scarichi idrici – recepimento esiti tavoli tecnici, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1884 in data 01-04-2022 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative all’utilizzo contemporaneo di due postazioni taglio collegate al punto di emissione E14 taglio rottami al reparto impianto scorie dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta e all’aggiornamento del Piano di risanamento acustico, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 2699 in data 09-05-2022 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa all’installazione di un nuovo impianto di trafilatura al reparto RET da collegare al punto di emissione E83, l’eliminazione del punto di emissione E16 a servizio della sabbiatriche Fischer RET e l’eliminazione del punto di emissione E17 a servizio della sabbiatriche Tosca RET dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 4774 in data 18-08-2022 recante “Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative all’installazione di un nuovo impianto di molatura al reparto CM80 da collegare al punto di emissione E55 e all’installazione di un nuovo impianto di aspirazione e trattamento fumi provenienti dalla raddrizzatrice Koch 2 al reparto RET da collegare al punto di emissione E108 dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 5359 in data 16-09-2022 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA di Aosta con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i., relativa all’aggiornamento dei limiti di emissione dell’impianto Decafast dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali s.p.a. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”

- Provvedimento dirigenziale n. 6398 in data 31-10-2022 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative all’installazione di un nuovo silos calce BTC da 125 m<sup>3</sup> a servizio dell’impianto LF al reparto ACC da collegare al punto di emissione E109 dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 2362 in data 21-04-2023 recante “Aggiornamento delle metodiche di campionamento e analitiche per il monitoraggio delle emissioni in atmosfera presso gli impianti industriali soggetti a regime di Autorizzazione Integrata Ambientale regionale.”
- Provvedimento dirigenziale n. 3418 in data 12-06-2023 recante “Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa al “revamping” dell’impianto di aspirazione e abbattimento inquinanti connesso al punto di emissione E19 - presa d’atto dell’eliminazione dei punti di emissione E21 ed E48 e rettifica dimensione punto di emissione E8 dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 4075 in data 11-07-2023 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-ter, L. 241/1990. approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa alla modifica parco rottami, viabilita’ adducente e modalita’ di asfaltatura dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006. Contestuale acquisizione parere positivo ai sensi dell’art. 242-ter del d.lgs. 152/2006.” Aggiornato con Provvedimento Dirigenziale n. 5098 in data 9 settembre 2025;
- Provvedimento dirigenziale n. 4777 in data 18-08-2023 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-bis, L. 241/1990. Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa alla modifica dell’impianto di aspirazione reparto ACC dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 4778 in data 18-08-2023 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-bis, L. 241/1990. Approvazione della modifica non sostanziale dell’A.I.A. già rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa alla sostituzione del vecchio forno di trattamento termico collegato al punto di emissione E42 dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1025 in data 01-03-2024 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-ter, L. 241/1990. Approvazione delle modifiche non sostanziali dell’A.I.A. rilasciata alla Societa’ Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relative all’installazione di un impianto ESR collegato al nuovo punto di emissione E111, una torre evaporativa coincidente con il punto di emissione E112 e alla modifica del sistema di abbattimento collegato al punto di emissione E15 presenti nello Stabilimento di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del d.lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1510 in data 22-03-2024 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-bis, L. 241/1990. Approvazione della modifica non sostanziale

dell'A.I.A. già rilasciata alla Societa' Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011/2012 e s.m.i. relativa all'installazione di 3 nuovi fornì di trattamento termico TBB1, TBB2 GF ELTI da 60t connessi al punto di emissione esistente E36 e TBB3 GF ELTI da 60 t da collegare al nuovo punto di emissione E114 presso il reparto TBB dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”

- Provvedimento dirigenziale n. 4398 in data 21 agosto 2024 recante “Adozione determinazioni conclusive ex. art. 14-bis, L. 241/1990. Approvazione della modifica non sostanziale dell'A.I.A. già rilasciata alla Societa' Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i. relativa alla realizzazione di un impianto di trattamento e recupero delle acque WTP provenienti dall'impianto TVB dello Stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006 e esiti valutazione ex art. 242-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.” con particolare riferimento al punto 21) lettera a) il quale prevede l'istituzione di un tavolo tecnico relativo al monitoraggio degli impatti dell'impianto medesimo sullo scarico finale e la valutazione delle manutenzioni sull'impianto medesimo;
- Provvedimento dirigenziale n. 6145 in data 7 novembre 2024 recante “Approvazione degli esiti del tavolo tecnico, previsto al punto 7) del P.D. n. 4777 del 18/08/2023, relativo all'aggiornamento dei monitoraggi delle emissioni del reparto Acciaieria e prescrizioni tecnico/gestionali di cui al punto 3) del P.D. 6011/2012 e s.m.i. relativo all'A.I.A. già rilasciata alla Societa' Cogne Acciai Speciali SpA, di Aosta, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 6532 in data 19 novembre 2024 recante “Presa d'atto di modifiche non sostanziali dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rinnovata alla Societa' Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i., ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 240 in data 22 gennaio 2025 recante “Adozione determinazioni conclusive della conferenza dei servizi ex. art. 14-bis, l. 241/1990 e s.m.i.. Autorizzazione alla modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Societa' Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i., per l'installazione del nuovo impianto di rifusione sottovuoto VAR connesso ai nuovi punti di emissione denominati E115 e E116, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 1079 in data 5 marzo 2025 recante “Adozione determinazioni conclusive della conferenza dei servizi ex. art. 14-ter, L. 241/1990 e s.m.i.. Autorizzazione alla modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Societa' Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i., per l'installazione di un impianto di aspirazione presso martellatrice SXP40 connesso al nuovo punto di emissione E113, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”
- Provvedimento dirigenziale n. 5098 in data 9 settembre 2025 recante “Adozione determinazioni conclusive della conferenza dei servizi ex. art. 14-bis, L. 241/1990 e s.m.i.. Autorizzazione alla modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Societa' Cogne Acciai Speciali S.p.A. di Aosta con P.D. n. 6011 del 28 dicembre 2012 e s.m.i., per la modifica della stratigrafia della pavimentazione di una limitata porzione dell'area denominata A2 di cui al P.D. n. 4075/2023, ai sensi del titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.”

- richiamata la Decisione di esecuzione 2012/135 della commissione del 28 febbraio 2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali prodotte da siti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora, ovvero per attività 2.2 riportata in allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006;
- richiamata la Decisione di esecuzione 2022/2110 della commissione dell'11 ottobre 2022 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali prodotte da siti di trasformazione dei metalli ferrosi ovvero alle attività 2.3 (a) e 2.6 riportate in allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006;
- richiamata la Direttiva UE 2024/2881 del Parlamento europeo e del Consiglio del 23 ottobre 2024 relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa la quale aggiorna in modo stringente i limiti agli inquinanti presenti in atmosfera e la quale entrerà in vigore a partire dal 1° gennaio 2030;
- dato atto che è in fase di approvazione il Piano regionale per la qualità dell'aria che prevede misure specifiche per il contenimento delle emissioni di polveri e, conseguentemente, di metalli in esse contenuti da parte dello stabilimento allo scopo di garantire il rispetto dei limiti previsti dalla Direttiva di cui al punto precedente;
- richiamata l'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la relativa documentazione tecnica, presentate dalla Società Cogne Acciai Speciali S.p.A., con sede in Aosta, Via Paravera, 16, in data 17 giugno 2024, con note prot. 164-165-166-167-168-169-170-171-172/24, acquisita agli atti dell'Amministrazione regionale con prot. 4672-4674-4675-4677-4678-4679-4680-4681-4682/TA ai sensi dell'articolo 29-octies del decreto legislativo 152/2006, per gli impianti ubicati nello stabilimento in via Paravera 16, nel Comune di Aosta, impianti esistenti e assoggettati alle disposizioni sopra richiamate per l'esercizio delle seguenti attività, così come declinate nell'allegato VIII, alla parte seconda, Titolo III-bis, al decreto medesimo:
  - codice e ordine attività IPPC: 2.2 – impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora;
  - codice e ordine attività IPPC: 2.3 a) – impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora;
  - codice e ordine 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<sup>3</sup>;
- preso atto che la Società Cogne Acciai Speciali S.p.A., ha presentato istanza di rinnovo entro i termini fissati dall'articolo 29-octies, del citato decreto legislativo 152/2006, allegando la documentazione tecnica e descrittiva prevista e utilizzando la modulistica predisposta dalla S.O. regionale competente in materia di A.I.A. presente sul sito nell'area dedicata;
- dato atto che oltre alla documentazione tecnica prevista per l'istruttoria inerente il rinnovo, il proponente ha provveduto ad inviare domanda di aumento della capacità produttiva ottenuta mediante un aumento dei turni di lavoro e non tramite modifiche strutturali e impiantistiche;
- ricordando che attualmente la produzione si svolge dal lunedì al sabato mattina, ovvero per 5 giorni lavorativi, articolato su tre turni lavorativi;

- dato atto che il Proponente ha fatto richiesta di prolungare la produzione fino ad essere continuativa su 7 giorni lavorativi e a tempo pieno sui tre turni di lavoro;
- dato atto che l’Azienda ha dichiarato che questo aumento diventerà operativo per fare fronte a eventuali aumenti di richieste di mercato, a seguito delle acquisizioni di nuovi siti produttivi europei ed extra-europei da parte del Gruppo. A tal proposito dichiara che la maggiore produzione non interesserebbe gli impianti posti a valle del reparto Acciaieria, ma i semilavorati sarebbero portati a lavorazione presso gli altri stabilimenti del gruppo;
- dato atto che, come previsto dall’art. 29-ter del D.Lgs. 152/2006, con il supporto di ARPA VDA, la S.O. regionale competente in materia di AIA ha provveduto a verificare la completezza della documentazione inviata procedendo alla richiesta di integrazioni documentali con nota prot. n. 5706/TA del 26 luglio 2024, procedendo unitamente alla interruzione dei tempi istruttori;
- richiamata la nota prot. n. 9557 del 23 luglio 2024, acquisita al prot. n. 5641/TA, con la quale ARPA Valle d’Aosta ha trasmesso il parere di competenza riguardante la verifica della completezza documentazione presentata, richiedendo integrazioni;
- richiamata la nota prot. n. 5706/TA del 26 luglio 2024 mediante la quale l’Amministrazione richiedeva al proponente integrazioni documentali e provvedeva alla sospensione per trenta giorni dei termini istruttori;
- richiamata la nota prot. n. 228/24 del 21 agosto 2024, ns. prot. n. 6217/TA della Società Cogne Acciai Speciali S.p.A., con la quale richiedeva una proroga di 30 giorni per la presentazione delle integrazioni richieste;
- richiamata la nota prot. n. 6381/TA del 29 agosto 2024 mediante la quale l’Amministrazione concedeva la proroga richiesta per la presentazione delle integrazioni richieste;
- richiamate le note prot. n. 254-256-257/24 del 23 settembre 2024, ns. prot. n. 6906-6909-6911/TA della Società Cogne Acciai Speciali S.p.A., con la quale provvedeva alla presentazione delle integrazioni richieste;
- richiamata la nota prot. n. 7028/TA del 27 settembre 2024 mediante la quale l’Amministrazione procedeva all’avvio del procedimento istruttorio unitamente alla ridefinizione dei termini;
- richiamate le note seguenti con le quali l’Amministrazione precedente ha provveduto a convocare le riunioni di conferenza dei servizi:
  - prot. n. 7011/TA del 7 ottobre 2024 - prima seduta della conferenza dei servizi in data 12 novembre 2024;
  - prot. n. 8857/TA del 10 dicembre 2024 - seconda seduta della conferenza dei servizi in data 20 dicembre 2024;
  - prot. n. 182/TA del 13 gennaio 2025 - terza seduta della conferenza dei servizi in data 5 febbraio 2025;
  - prot. n. 1790/TA del 6 marzo 2025 - quarta seduta della conferenza dei servizi in data 25 marzo 2025;
  - prot. n. 2601/TA del 1° aprile 2025 - quinta seduta della conferenza dei servizi in data 14 aprile 2025;
  - prot. n. 3633/TA del 13 maggio 2025 - sesta seduta della conferenza dei servizi in data 13 maggio 2025;
  - prot. n. 4963/TA del 30 giugno 2024 - settima seduta della conferenza dei servizi in data 8 luglio 2025;

- prot. n. 5424/TA del 17 luglio 2025 - ottava seduta della conferenza dei servizi in data 24 luglio 2025;
- richiamate le note seguenti con le quali sono stati inviati, agli enti partecipanti alle riunioni sopra riportate, i verbali delle medesime:
  - prot. n. 165/TA del 10 gennaio 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della prima seduta della conferenza nella quale, oltre a riassumere i punti salienti della documentazione inviata, richiedendo al proponente documenti tecnici integrativi e avviando la disamina relativa all'applicazione delle pertinenti BAT contenute nelle Decisioni UE richiamate;
  - prot. n. 294/TA del 16 gennaio 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della seconda seduta nel corso della quale, proseguendo con le valutazioni relative all'adesione alle BAT di settore, sono state richieste integrazioni documentali all'Azienda riguardanti le modalità di applicazione delle medesime, nonché di contestualizzare, con riferimento alle indicazioni contenute nell'All. XII-bis del D.Lgs. 152/2006, le motivazioni alle richieste di deroghe relative all'applicazione di specifiche BAT;
  - prot. n. 2345/TA del 24 marzo 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della terza seduta della conferenza, nel quale risultava che, dopo aver valutato positivamente le integrazioni documentali nel frattempo inviate, si è proceduto a valutare, tra il resto, le modalità di gestione dei rifiuti e di monitoraggio delle emissioni in atmosfera dalle diverse fonti presenti con particolare riferimento ai nuovi limiti previsti dalla Decisione UE 2022/2110. Al contempo si richiedeva al proponente di predisporre nuove procedure gestionali interne al Servizio di Gestione Ambientale relative a specifiche tematiche;
  - prot. n. 3062/TA del 17 aprile 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della quarta seduta della conferenza nella quale si è proceduto con la disamina del vigente documento di rinnovo con particolare riguardo alle tematiche per le quali risultava necessario l'avvio o la prosecuzione di specifici tavoli tecnici;
  - prot. n. 4985/TA del 30 giugno 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della quinta seduta della conferenza nella quale sono proseguiti le valutazioni relativamente agli ambiti di indagine e modalità di gestione dei tavoli tecnici;
  - prot. n. 5087/TA del 3 luglio 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della sesta seduta della conferenza nel corso della quale è stata approfondita la valutazione delle emissioni in atmosfera e relativi impatti sulla qualità dell'aria urbana unitamente agli obiettivi del tavolo tecnico di valutazione dell'utilizzo della risorsa idrica. In relazione alla tematica delle emissioni, l'Amministrazione stabiliva la necessità di prevedere un riesame dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 29-octies c. 4 lettera d) per la rivalutazione dei limiti alle emissioni anticipatamente all'entrata in vigore della nuova direttiva europea sulla qualità dell'aria la quale imporrà limiti più restrittivi alle concentrazioni degli inquinanti presenti in atmosfera;
  - prot. n. 6306/TA del 22 agosto 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale della settima seduta della conferenza nella quale si è proceduto a riepilogare i punti rimasti in sospeso nell'iter istruttorio, definire i limiti alla capacità produttiva relativamente alla richiesta di aumento della medesima e stabilire le modalità di attuazione del Piano di Monitoraggio e Controllo a carico del Gestore;
  - prot. n. 6693/TA del 8 settembre 2025, con la quale si procedeva all'invio del verbale dell'ottava seduta della conferenza nella quale sono stati definiti gli obiettivi e le fasi di attuazione del tavolo tecnico relativo alla valutazione e monitoraggio degli impatti delle emissioni in atmosfera sulla qualità dell'aria. Si definisce la conclusione positiva dell'iter di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento Cogne Acciai Speciali S.p.A.;

- richiamate le integrazioni documentali inviate, mediante le note seguenti, dal proponente a seguito delle richieste formalizzate nel corso delle riunioni di conferenza richiamate:
  - o prot. n. 25/25 del 24 gennaio 2025, ns. prot. n. 535/TA, con la quale si provvedeva alla trasmissione di integrazioni documentali richieste a seguito della prima e seconda seduta della conferenza dei servizi;
  - o prot. n. 39/25 del 21 febbraio 2025, ns. prot. n. 1352/TA, con la quale si provvedeva alla trasmissione di integrazioni documentali richieste a seguito della terza seduta della conferenza dei servizi;
  - o prot. n. 90/25 del 27 marzo 2025, ns. prot. n. 2473/TA, con la quale si provvedeva alla trasmissione di integrazioni documentali richieste a seguito della quarta seduta della conferenza dei servizi;
  - o prot. n. 199/25 del 08 luglio 2025, ns. prot. n. 5167/TA, con la quale è stato inviato un approfondimento delle attività di monitoraggio della qualità dell'aria interna allo stabilimento svolte dalla società incaricata, PM-TEN;
- dato atto che nel corso dell'iter istruttorio è stata confermata l'adesione e conformità di quanto attuato nello stabilimento rispetto a quanto previsto dalla decisione UE 2012/135 relativa alla definizione delle BAT per l'attività 2.2;
- dato atto che nell'ambito dell'iter istruttorio è stata verificata l'attuazione da parte dell'Azienda delle pertinenti migliori tecniche disponibili (BAT) stabilite nella Decisione di esecuzione 2022/2110 della commissione dell'11 ottobre 2022 relative alle attività 2.3 (a) e 2.6 svolte nello stabilimento. La disamina effettuata è stata inviata con nota prot. n. 8702/TA del 27/11/2025 ad integrazione, per mero errore materiale, del verbale inviato con nota prot. n. 3062/TA del 17/04/2025;
- dato atto che in sede di conferenza dei servizi è stato stabilito che i limiti alle emissioni previsti, ove pertinenti, dalle BAT-AEL riportate dalla decisione UE 2022/2110 entreranno in vigore dall'11 ottobre 2026, ovvero trascorsi 4 anni dalla pubblicazione della decisione pertinente;
- dato atto che i BAT-AEL prevedono l'applicazione di limiti alle emissioni maggiormente restrittivi di quelli finora attuati i quali entreranno in vigore a partire dall'11 ottobre 2026, l'Azienda dovrà, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006, comunicare, mediante nota tecnico-descrittiva dell'intervento, le modifiche agli impianti di abbattimento ritenute necessarie al perseguitamento dei nuovi limiti;
- ricordato che gli indicatori di prestazione ambientale BAT-AEPL riportati nella decisione UE 2022/2110 rivestono carattere di riferimento tecnico e non hanno carattere cogente;
- preso atto di quanto stabilito dalla BAT 8 dalla decisione UE 2022/2110 che recita: "La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente", si stabilisce che le metodiche utilizzate per la determinazione analitica degli inquinanti oggetto di monitoraggio siano aderenti a tale prescrizione a partire dall'11 ottobre 2026;
- dato atto che nel corso dell'attività di cui al punto precedente è stata accertata la non completa attuazione delle BAT di seguito riportate per le quali, sulla base delle evidenze tecniche emerse e valutate in sede in sede di Conferenza dei servizi e delle conseguenti determinazioni assunte, sono state concesse le seguenti deroghe motivate secondo quanto disposto dalle linee guida riportate in allegato XII-bis alla parte II del D.Lgs. 152/2006:

- BAT 13: “*Al fine di aumentare l’uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acidi di decapaggio esaurito quando si riscalda l’acido di decapaggio, la BAT consiste nell’utilizzare una delle tecniche descritte di seguito, senza utilizzare l’iniezione diretta di vapore [...]”* – l’Azienda si sta conformando al criterio A della BAT (“riscaldamento degli acidi mediante scambiatori di calore”) secondo quanto autorizzato mediante P.D. 7321/2021. Prendendo atto che i lavori di sostituzione delle vasche per permettere l’alloggiamento dei riscaldatori sono già avviati e che tale attività può essere effettuata esclusivamente nei periodi di fermata della produzione, si deroga al 2028 la conclusione della realizzazione delle opere già autorizzate;
  - BAT 38: “*Al fine di aumentare l’efficienza energetica del riscaldamento della carica, la BAT consiste nell’utilizzare una combinazione delle tecniche descritte nella BAT 11 insieme a un’opportuna combinazione delle tecniche descritte di seguito [...]”* – tale BAT non è applicabile tecnicamente dato atto del particolare layout aziendale nel quale l’impianto di colata continua non è in continuità né adiacente ai reparti a valle, che non permette l’applicazione delle tecniche di risparmio energetico riportate nella BAT richiamata sia in considerazione di quanto riportato al punto h) dell’Allegato XII-bis già richiamato sia ai sensi della definizione riportata dall’art. 5, comma 1-ter, punto 2) del D.Lgs. 152/2006 in quanto l’intervento non è realizzabile né dal punto di vista tecnico né economico in quanto sarebbe necessario la completa ridefinizione del layout aziendale con costi non sostenibili per l’Azienda;
- preso atto della non completa aderenza alla BAT 11 prevista dalla Decisione EU 2022/2110, in riferimento ai BAT-AEPL previsti nella tab. 1.1 del medesimo punto, da parte dei forni di trattamento termico denominati “celle Stein”, si riscontra al contempo che:
- la non aderenza è riconducibile alla vetustà dei medesimi, malgrado gli efficientamenti tecnici messi in atto dall’Azienda nel passato così come illustrati in sede di Conferenza dei servizi;
  - per perseguire la sostituzione delle “celle Stein”, l’Azienda ha richiesto e ottenuto da parte dell’Amministrazione competente l’autorizzazione, mediante provvedimenti dirigenziali già richiamati, all’installazione di forni aventi maggiore efficienza energetica denominati “ELTI”, ovvero aventi minori emissioni in particolare di NOx;
  - dato atto che il percorso di sostituzione richiede importanti investimenti e tempi di intervento di durata non preventivabile;
- si stabilisce che l’Azienda predisponga un piano di sostituzione delle c.d. “celle Stein” che persegua l’obiettivo di minimizzazione dell’utilizzo ovvero consentendone il loro utilizzo a copertura esclusivamente di picchi produttivi: annualmente l’Azienda dovrà rendicontare l’avanzamento del piano di sostituzione e rendicontare l’utilizzo dei forni “ELTI” a discapito delle “celle Stein”;
- preso atto in sede di conferenza dei servizi dell’aderenza alla BAT 20 lettere a) e b), in riferimento ai BAT-AEL riportati in tabella 1.7 presente nel medesimo punto, dove si prevede un limite all’emissione di polveri dai forni di riscaldo, si stabilisce l’effettuazione di un periodo di monitoraggio al fine di monitorarne l’effettiva presenza di tale inquinante. La valutazione dei risultati ottenuti sarà oggetto di valutazione nell’ambito di specifico tavolo tecnico;
- preso atto di quanto stabilito dalla BAT 42 dalla decisione UE 2022/2110 che recita: “*Al fine di ridurre le emissioni nell’aria di polveri, nichel e piombo durante la trasformazione meccanica, la scricciatura e la saldatura, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni usando tecniche a e b e in caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando una delle tecniche da c a e descritte o una loro combinazione*”, in riferimento ai BAT-AEL riportati nella tabella 1.23 relativi ai limiti di emissione di polveri, Nichel e Piombo, si stabilisce che il limite previsto per il Piombo non sia

pertinente non essendo tale materia prima presente in ingresso al processo produttivo, non prevedendone, pertanto, la possibilità di presenza in emissione e l'imposizione di un limite presso gli impianti ricadenti nell'ambito di applicazione di tale BAT;

- preso atto delle modifiche intercorse alla parte V del D.Lgs. 152/2006, con particolare riferimento all'art. 273-bis, si stabilisce l'aggiornamento dei limiti di emissione ai punti denominati E81 (caldaia a metano a servizio del Dacafast) e E91 (forno Felind);
- dato atto che nel corso dell'iter istruttorio è emersa la necessità di uniformare i limiti di polveri alle emissioni dagli impianti non connessi ad attività soggette ad A.I.A., è stato stabilito che l'Azienda svolga un monitoraggio aggiuntivo delle emissioni di polveri dai punti di emissione denominati E14, E72, E92 e E99 entro il primo semestre dell'anno 2026 e ne relazioni gli esiti non appena disponibili i rapporti di prova effettuando al contempo un confronto con le serie storiche disponibili;
- richiamato il P.D. 5012/2018 già citato il quale definisce le modalità operative di attuazione del Piano di risanamento acustico a carico dell'Azienda, le specifiche tempiste attuative degli interventi da porre in atto, i relativi monitoraggi di verifica del raggiungimento degli obiettivi di attenuazione e le attività valutative da svolgersi nell'ambito del tavolo tecnico stabilito da detto provvedimento;
- dato atto che nel corso dell'incontro del tavolo tecnico Rumore svoltosi in data 18 marzo 2025, il cui verbale è stato inviato agli enti intervenuti con nota prot. n. 2827/TA del 9 aprile 2025, si è preso atto della conclusione con esito positivo degli interventi di risanamento acustico previsti dal P.D. 6752/2018 e s.m.i. relativamente agli impatti sul lato SUD dello stabilimento;
- dato atto che nel corso della seduta di cui al punto precedente è stata prevista la prosecuzione delle attività di risanamento acustico delle sorgenti emissive presenti sul lato NORD dello stabilimento al fine di perseguire il rientro dei limiti previsti in base alla zonizzazione comunale in essere; pertanto, si stabilisce che nell'ambito del presente rinnovo sia prevista la prosecuzione degli interventi di risanamento acustico e delle attività del tavolo tecnico;
- dato atto che nel corso dell'iter istruttorio è emersa la necessità da parte dell'Amministrazione di istituire il tavolo tecnico relativo all'approfondimento dell'utilizzo della risorsa idrica all'interno dello stabilimento unitamente alla definizione, in collaborazione con l'Azienda e ove tecnicamente ed economicamente sostenibile, di azioni di efficientamento dell'uso della medesima;
- richiamato il punto 21 lettera a) del P.D. 4398 in data 21 agosto 2024 già richiamato, il quale prevede l'istituzione di un tavolo tecnico relativo al monitoraggio degli effetti del futuro impianto WTP sullo scarico finale, oltre alla valutazione e approvazione del piano di manutenzioni sull'impianto medesimo, si stabilisce che gli argomenti richiamati siano valutati all'interno del tavolo tecnico di cui al punto precedente;
- richiamato quanto emerso in sede di iter istruttorio relativamente alla necessità, a seguito dell'entrata in vigore della Direttiva UE 2024/2881 che stabilisce disposizioni in materia di qualità dell'aria maggiormente stringenti a partire dal 1° gennaio 2030, di monitorare e approfondire gli impatti provenienti dalle emissioni in atmosfera promanate dallo stabilimento, anche in riferimento alla richiesta pervenuta di autorizzazione all'aumento della produttività, attraverso l'istituzione di un tavolo tecnico che, con periodicità almeno semestrale, esamini i dati rilevati dalle centraline di misura della qualità dell'aria poste sul territorio urbano e definisca interventi specifici nel caso in cui i valori rilevati si discostino dagli obiettivi di tutela;

- in base alle valutazioni e decisioni assunte nel corso delle riunioni di Conferenza dei Servizi, si stabilisce l'istituzione dei seguenti tavoli tecnici in una logica di miglioramento continuo della riduzione degli impatti dello stabilimento a tutela dell'ambiente e della salute umana; gli argomenti oggetto di approfondimento nei tavoli tecnici non sono da considerarsi vincolanti per la conclusione con esito positivo dell'iter istruttorio:
  - a. definizione dei limiti di NOx, modalità di monitoraggio e valutazione emissione di polveri dai camini dei forni di trattamento termico e riscaldo soggetti alla BAT 2022/2110, da concludersi entro il 30 settembre 2026;
  - b. valutazione impatti delle emissioni sulla qualità dell'aria urbana a seguito dell'entrata in vigore della Direttiva UE 2024/2881 e definizione di eventuali azioni correttive da attuare in caso di insorgenza di criticità;
  - c. attuazione del Piano di risanamento acustico già attivo;
  - d. utilizzo interno della risorsa idrica, valutazioni di impatto sul corpo idrico recettore e impatto del funzionamento dell'impianto WTP sul depuratore finale ovvero sullo scarico;
  - e. prevenzione della percolazione in falda di contaminanti;
  - f. modalità di acquisizione automatica dei dati meteo da parte di ARPA VDA
- richiamato l'art. 279, comma 4 lettera c) il quale prevede che per le emissioni diffuse l'autorizzazione debba contemplare apposite prescrizioni, anche di carattere gestionale, finalizzate ad assicurare il contenimento delle medesime, nel corso dell'iter istruttorio è stato stabilito che l'Azienda, a conclusione dell'approfondimento volontario, in fase di realizzazione, delle dinamiche di diffusione delle emissioni diffuse nell'area dello stabilimento, elabori una relazione tecnica di presentazione dei risultati ottenuti e un piano di interventi di mitigazione delle emissioni diffuse. Quanto sarà inviato dovrà essere oggetto di valutazione e approvazione preliminare nell'ambito del tavolo tecnico previsto alla lettera b) del punto precedente;
- dato atto che nel corso dell'iter istruttorio è stato stabilito che l'Azienda adotti e invii alla S.O. regionale competente in materia di AIA, entro sei mesi dall'emissione del presente provvedimento, piani e procedure relativi a specifici argomenti di seguito riportati:
  - piano di contenimento delle emissioni diffuse;
  - procedura operativa finalizzata alla prevenzione e al contenimento del trascinamento di polveri durante la fase di riscaldo dei forni di trattamento termico;
  - procedura operativa finalizzata al controllo della presenza di sostanze contaminanti nel rottame, al fine di prevenire l'emissione di sostanze inquinanti in atmosfera (PCDD/F, mercurio, cadmio, arsenico e altre sostanze) durante la fase di fusione;
  - procedura operativa finalizzata a regolamentare le operazioni di dismissione di impianti e attrezzature;
- ritenuto, in base a quanto valutato in sede di conferenza dei servizi, di poter concedere l'aumento della produttività mediante accorgimenti gestionali solo a seguito della valutazione positiva da parte del tavolo tecnico relativo alla “valutazione impatti delle emissioni sulla qualità dell'aria urbana a seguito dell'entrata in vigore della Direttiva UE 2024/2881 e definizione di eventuali azioni correttive”;
- ritenuto di poter assentire, fermo restando il limite attuale di produzione ottenuta su 5 giorni lavorativi ovvero al numero complessivo dei turni di lavoro attuali, la gestione della produzione effettuata su 7 giorni lavorativi, e definendo in 86 tonnellate il limite in peso di ogni singola carica di fusione presso il forno fusorio UHP;

- richiamata la nota prot. n. 8115 in data 22 luglio 2025, acquisita in medesima data al prot. n. 5519/TA con la quale ARPA Valle d'Aosta ha espresso parere tecnico favorevole condizionato, i cui contenuti sono stati condivisi nel corso dell'ultima seduta di conferenza dei servizi svoltasi in data 24 luglio 2025 sopra richiamata;
- dato atto che, in base a quanto previsto dall'art. 29-octies, comma 4 lettera d) a seguito dell'entrata in vigore della Direttiva UE 2024/2881 richiamata, unitamente alla necessità di verificare l'aderenza agli obiettivi di qualità definiti dal Piano regionale di qualità dell'aria, è necessario prevedere il riesame dell'autorizzazione, limitatamente agli aspetti emissivi connessi all'ottemperanza delle disposizioni europee, da avviarsi entro il 28 febbraio 2029;
- dato atto che nell'ambito della documentazione inviata all'avvio del procedimento istruttorio e aggiornata nel corso dell'iter, l'Azienda ha provveduto ad inviare il riepilogo delle attività a ridotto inquinamento svolte all'interno dello stabilimento, comprese quelle svolte da ditte terze;
- ritenuto di riportare nel documento di rinnovo dell'autorizzazione il censimento delle attività a ridotto inquinamento svolte all'interno del perimetro dello stabilimento, comprese quelle svolte da ditte terze;
- ritenuto pertanto di dover adottare, ai sensi dell'art. 14-quater della L. 7 agosto 1990, n. 241, la determinazione di conclusione positiva della conferenza dei servizi relativa all'approvazione del rinnovo dell'autorizzazione rilasciata con P.D. 4446/2007 e s.m.i., per la gestione dello stabilimento Cogne Acciai Speciali sito in via Paravera 16, nel comune di Aosta;
- preso atto della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001:2015 in corso di validità ai fini sia della determinazione della tariffa istruttoria, sia della durata del rinnovo dell'AIA determinata, pertanto, in anni 12 a far data dalla scadenza del precedente provvedimento di rinnovo A.I.A., ovvero dal 28 dicembre 2024, ai sensi del comma 9 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006;
- preso atto del pagamento degli oneri istruttori previsti dalla D.G.R. 1878/2017 e s.m.i., con riferimento alla parte 2, lettera D;
- vista la legge regionale 23 luglio 2010, n. 22 “Nuova disciplina dell'organizzazione dell'Amministrazione regionale e degli enti del comparto unico della Valle d'Aosta. Abrogazione della legge regionale 23 ottobre 1995, n. 45, e di altre leggi in materia di personale” e, in particolare, l'articolo 4, relativo alle funzioni della direzione amministrativa;
- richiamata la deliberazione della Giunta regionale n. 481 in data 8 maggio 2023 concernente la revisione della Struttura organizzativa dell'Amministrazione regionale a decorrere dal 1° giugno 2023;
- richiamata la deliberazione della Giunta regionale n. 1696 in data 30 dicembre 2024, concernente l'approvazione del documento tecnico di accompagnamento al bilancio e del bilancio finanziario gestionale per il triennio 2025/2027 e delle connesse disposizioni applicative;
- richiamata la deliberazione della Giunta regionale n. 575 in data 22 maggio 2023 recante il conferimento dell'incarico dirigenziale di primo livello al sottoscritto;

DECIDE

1) di adottare, ai sensi dell'art. 14-bis, della legge 7 agosto 1990, n. 241 la determinazione di conclusione positiva della conferenza dei servizi relativa al rinnovo, in base a quanto riportato in premessa, ai sensi e per gli effetti di cui alla parte seconda, titolo III-bis, art. 29-octies del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla società Cogne Acciai Speciali S.p.A., con sede in Aosta, via Paravera n. 16, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per le seguenti attività IPPC, così come individuate all'allegato VIII alla parte seconda del decreto medesimo:

- codice e ordine attività IPPC: 2.2 – impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora;
- codice e ordine attività IPPC: 2.3 a) – impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora;
- codice e ordine 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<sup>3</sup>;

svolte nello stabilimento sito in Comune di Aosta, via Paravera n. 16, identificato mediante le seguenti coordinate geografiche ETRS89/UTM: lat 45.7335 long 7.3222;

2) di rinnovare, ai sensi e per gli effetti di cui alla parte seconda, titolo III-bis, art. 29-octies del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con P.D. 4446 del 26 ottobre 2007 inerente le seguenti attività IPPC, individuate nell'Allegato VIII alla part II del D.Lgs. 152/2006, svolte nello stabilimento sito in Comune di Aosta, via Paravera n. 16:

- codice e ordine attività IPPC: 2.2 – impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora;
- codice e ordine attività IPPC: 2.3 a) – impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora;
- codice e ordine 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<sup>3</sup>;

3) di stabilire nella tabella seguente la capacità produttiva autorizzata presso gli impianti situati nello stabilimento relativi alle attività IPPC riportate nel punto precedente:

Attività IPPC	Codice IPPC	Capacità massima impianto IPPC	
		Valore	Unità di misura
Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria) compresa la relativa colata continua di capacità >2,5 t/h	2.2	43	t/h
Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità >20 t/h di acciaio grezzo	2.3 (a)	24	t/h
Impianti di trattamento di superficie di metalli mediante processi chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30m <sup>3</sup>	2.6	313,5	m <sup>3</sup>

- 4) di stabilire che a seguito dell’emanazione del presente provvedimento permangano valide le sole prescrizioni e autorizzazioni rilasciate con i seguenti provvedimenti dirigenziali già richiamati in premessa:
  - a. P.D. 4413/2015 per la parte relativa all’autorizzazione del sistema di recupero cascami termici da acque della Cogne Acciai Speciali S.p.A. da parte della ditta TELCHA s.r.l.;
  - b. P.D. 5012/2018 relativo alle modalità di gestione degli interventi di risanamento acustico;
  - c. P.D. 7321/2021 per la parte relativa all’autorizzazione alla sostituzione delle vasche dell’impianto Decafast per l’inserimento dei riscaldatori laterali e eliminazione dell’insufflaggio di aria dal fondo delle medesime;
  - d. P.D. 4075/2023 per la parte relativa alle viabilità adducente e modalità di asfaltatura delle superfici interne e acquisizione del parere positivo in ambito di applicazione dell’art. 242-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. come integrato e modificato dal P.D. 5098/2025;
  - e. P.D. 4398/2024 relativo alla costruzione dell’impianto di trattamento e recupero acque interne denominato WTP, a servizio del reparto TVB;
- 5) di definire che il periodo di attività dell’impianto di fusione del rottame possa essere di 7 giorni, ma che il numero di colate massimo non potrà essere superiore a quello ottenibile su 5 giorni lavorativi, ovvero corrispondente a quanto stabilito nell’ambito del rinnovo dell’A.I.A. di cui al P.D. 6011/2012. Al contempo si stabilisce che il quantitativo massimo di rottame in fusione non possa eccedere le 86 tonnellate per singola carica;
- 6) di stabilire che la richiesta di incremento della produttività ottenibile tramite l’aumento dei turni di lavoro presso le aree dedicate alla fusione del metallo potrà attuarsi esclusivamente a seguito della conclusione delle attività previste per la fase 2 di attuazione del programma di lavoro definito in Allegato 7 per il tavolo tecnico di cui al seguente punto 11 lettera b) e formalizzato mediante specifico atto autorizzativo;
- 7) di stabilire che l’autorizzazione è rilasciata nel rispetto di quanto riportato negli allegati al presente provvedimento, secondo quanto indicato all’art. 29-sexies del D.Lgs. 152/2006, di cui ne costituiscono parte integrante:
  - a. allegato A1: Censimenti e aspetti ambientali
  - b. allegato A2: Limiti di emissione in vigore fino al 10/10/2026
  - c. allegato A3: Limiti di emissione in vigore dal 11/10/2026
  - d. allegato A4: Prescrizioni impiantistiche e gestionali
  - e. allegato A5: Attuazione del Piano di risanamento acustico
  - f. allegato A6: Piano di monitoraggio e controllo
  - g. allegato A7: modalità di attuazione e obiettivi dei tavoli tecnici
  - h. allegato A8: Planimetrie
  - i. allegato A9: riepilogo applicazione Decisione UE 2022/2110
- 8) di stabilire che l’Azienda provveda ad elaborare i piani e procedure, riportati in allegato 4, richiesti in sede istruttoria entro 6 mesi dall’emissione del presente provvedimento, dandone evidenza mediante trasmissione all’Amministrazione competente;
- 9) di stabilire che l’attuazione del Piano di risanamento acustico di cui all’allegato 5 sia gestita nell’ambito del pertinente tavolo stabilito al punto 11 lettera c), le cui attività sono organizzate e gestite in base a quanto previsto dal P.D. 5012/2018;
- 10) di stabilire che il Gestore dovrà provvedere all’elaborazione di una relazione annuale contenente i risultati del Piano di monitoraggio e controllo stabilito in allegato 6 entro il 31 marzo di ogni anno, inviandone copia alla S.O. regionale competente in materia di AIA, al

Comune di Aosta, al Corpo Forestale della Valle d'Aosta-uff. di vigilanza ambientale e all'ARPA VDA per le valutazioni successive. I dati devono essere riportati in forma tabellare (foglio di calcolo condiviso con gli enti di controllo), corredati da relazione tecnica illustrativa e allegando i singoli rapporti di prova delle misure e verifiche effettuate;

- 11) di stabilire lo svolgimento dei seguenti tavoli tecnici i cui obiettivi sono riportati in allegato 7:
  - a. **definizione dei limiti di NOx**, modalità di monitoraggio e valutazione emissione di polveri dai camini dei fornì di trattamento termico e riscaldo soggetti alla BAT 2022/2110, da concludersi entro il 30 settembre 2026;
  - b. **valutazione impatti delle emissioni sulla qualità dell'aria urbana** a in riferimento a quanto stabilito della Direttiva UE 2024/2881;
  - c. **attuazione del Piano di risanamento acustico** già attivo i cui interventi sono riportati in allegato 5;
  - d. **utilizzo interno della risorsa idrica**, valutazioni di impatto sul corpo idrico recettore e impatto del funzionamento dell'impianto WTP, in fase di realizzazione, sul depuratore finale ovvero sullo scarico SA01;
  - e. **prevenzione della percolazione** in falda di contaminanti;
  - f. **modalità di acquisizione automatica dei dati meteo**, da parte di ARPA VDA, rilevati dalla centralina presente sul tetto del reparto ACC;
- 12) di stabilire che il Gestore dovrà mantenere costantemente aggiornate le planimetrie presenti in allegato 8 al presente provvedimento, conservandone copia presso lo stabilimento per le autorità di controllo. La più recente revisione di ogni planimetria dovrà essere inviata in allegato alla relazione annuale prevista al punto 10) precedente;
- 13) di stabilire che in allegato 9 sia riportata verifica dello stato di applicazione delle BAT contenute nella Decisione UE 2022/2110 verificata in sede di conferenza dei servizi;
- 14) di stabilire, al fine di perseguire l'obiettivo di efficienza energetica BAT-AEPL definito nella tabella 1.1 inserita nella BAT 11 della Decisione UE 2022/2110, nelle more della sostituzione o dismissione delle c.d. "Celle Stein", che l'Azienda utilizzi, ove possibile, tali impianti esclusivamente in modo residuale a copertura di picchi di produttività non prevedibili a priori. A tal fine l'Azienda dovrà:
  - a. predisporre un piano di sostituzione delle Celle Stein da mettere in atto in relazione al verificarsi di condizioni favorevoli dal punto di vista tecnico ed economico ed inviarlo all'Amministrazione;
  - b. prevedere un'organizzazione del ciclo lavorativo tale da garantire la minimizzazione dell'utilizzo delle Celle Stein, privilegiando l'utilizzo di altri fornì di trattamento termico di recente costruzione e conformi alla BAT richiamata;
  - c. attivare un monitoraggio del grado di utilizzo delle Celle Stein nell'ambito del processo produttivo, al fine di dare evidenza dell'adempimento di cui al punto precedente;
  - d. rendicontarne l'utilizzo nella relazione annuale;
- 15) di stabilire, in considerazione dei vincoli logistici collegati alla necessità garantire la normale capacità produttiva del reparto e dando atto delle attività in corso relative alla sostituzione delle vasche dell'impianto Decafast già autorizzate con P.D. 7321/2021, la deroga al 31 agosto 2028 per la conclusione dell'adeguamento dell'impianto Decafast a quanto stabilito dalla BAT 13, lettera a) "*Riscaldamento degli acidi mediante scambiatori di calore*" della Direttiva europea 2022/2110;
- 16) di stabilire, in considerazione dello specifico layout impiantistico derivante dalla vetustà dello stabilimento, il quale non permette l'aderenza a quanto stabilito dalla BAT 38 richiamata in premessa, se non tramite il completo rifacimento dello stabilimento, che tale BAT non è né

tecnicamente applicabile né economicamente sostenibile presso l'impianto di colata continua, ovvero, in considerazione di quanto riportato al punto h) dell'Allegato XII-bis del D.Lgs. 152/2006;

- 17) di stabilire che, a seguito delle novità introdotte dalla Decisione UE 2022/2110 con particolare riferimento all'aggiornamento sia dei BAT-AEL relativi alle emissioni in atmosfera sia delle metodiche tecniche di monitoraggio che saranno applicate a partire dal 11 ottobre 2026, l'Azienda effettui un esame e valutazione dei risultati dei monitoraggi previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo AIA a carico dell'azienda per un periodo di 6 mesi effettuati utilizzando le nuove metodiche previste dalle BAT (laddove previste) e confrontandoli con i valori fissati dai nuovi BAT-AEL pertinenti. I risultati dovranno essere relazionati dall'Azienda all'ente regionale competente in materia di AIA e agli enti di controllo entro il 30 giugno 2026 per le successive valutazioni tecniche. Nel caso di eventuali criticità riscontrate nella valutazione della conformità dei livelli di emissione misurati rispetto ai nuovi BAT-AEL, il gestore dovrà fornire indicazioni in merito agli interventi impiantistici e gestionali necessari a garantire il rispetto dei nuovi limiti di emissione in vigore a partire dal 11 ottobre 2026 e definiti in allegato 3 al presente provvedimento;
- 18) di stabilire che l'Azienda deve predisporre e inviare alla S.O. regionale competente gli esiti dello studio, effettuato su base volontaria, relativo alla diffusione e distribuzione degli inquinanti aerodispersi all'interno dello stabilimento entro il 28 febbraio 2026, unitamente al piano di interventi di mitigazione delle emissioni diffuse predisposto a seguito degli esiti dello studio;
- 19) di stabilire che la valutazione e approvazione di quanto richiesto al punto precedente sia effettuata all'interno del tavolo tecnico di cui al punto 11 lettera b);
- 20) di stabilire che l'Azienda ottemperi a tutte le prescrizioni previste dal P.D. 4398/2024 relativo all'approvazione della costruzione dell'impianto di depurazione e ricircolo acque WTP;
- 21) di stabilire che, al fine di ottemperare a quanto previsto al punto 21 lettera a) del provvedimento di cui al punto precedente, l'Azienda predisponga e invii il piano di manutenzione a detto impianto alla S.O. regionale competente in materia di AIA e agli enti di controllo preliminarmente all'avvio del medesimo: detto piano dovrà contenere tutte le attività di verifica e manutenzione del sistema di trattamento utili al suo regolare ed efficiente funzionamento. In particolare dovranno essere definite le modalità e frequenze delle attività di asportazione delle scaglie dal fondo del sedimentatore tronco-conico, di controllavaggio dei filtri a sabbia, di allontanamento delle sostanze oleose separate dai sistemi di disoleazione e di verifica dello stato di riempimento degli ispessitori con relativo svuotamento periodico. Dovrà contenere anche indicazione del metodo ovvero della tecnologia che sarà utilizzato per le valutazioni periodiche, almeno semestrali, dello stato di usura del fondo del sedimentatore tronco-conico;
- 22) di stabilire che la valutazione e approvazione di quanto richiesto al punto precedente sia effettuata all'interno del tavolo tecnico di cui al punto 11 lettera d);
- 23) di stabilire che l'Azienda svolga un monitoraggio conoscitivo delle emissioni di ossidi di zolfo presso i punti di emissione denominati E5 e E64 nelle modalità seguenti:
  - n. 3 cicli di misurazione di ossidi di zolfo (espressi come SO<sub>2</sub>) in 3 giornate distinte
  - le misurazioni devono essere condotte contemporaneamente ai punti di emissione E5 ed E64
  - i metodi di misura e le modalità di presentazione e valutazione dei risultati sono quelle previste dal P.D. 2362/2023 e s.m.i. relative alle metodiche tecniche di monitoraggio delle emissioni in atmosfera in ambito AIA;

- le misurazioni devono essere condotte durante cicli di fusione nei quali vengono aggiunti composti dello zolfo, in relazione al massimo utilizzo di zolfo previsto nel ciclo produttivo al fine di ottenere dati rappresentativi delle più gravose condizioni di funzionamento per le emissioni di ossidi di zolfo
  - redazione di apposita relazione comprendente i rapporti di prova delle misurazioni condotte e una valutazione dei risultati espressi sia in concentrazione sia in flusso di massa (g/h). La relazione deve essere trasmessa all'autorità competente e agli enti di controllo entro il 30 giugno 2026. l'Amministrazione provvederà a valutare la sede ritenuta appropriata per la valutazione degli esiti;
- 24) di stabilire, al fine di rivalutare il limite di emissione di polveri dai punti di emissione connessi a impianti non ricadenti in ambito IPPC, che l'Azienda invii alla S.O. regionale competente in materia di AIA, entro il 30 giugno 2026, una relazione tecnica inerente il monitoraggio alle emissioni presso i seguenti punti:
- Taglio rottami (E14)
  - Troncatrice BRAUN'S (E72)
  - Pelatrice LANDGRAF (E92)
  - Sabbiatrice TOSCA (E99)
- provvedendo a:
- programmare gli autocontrolli alle emissioni del 2026 nei primi mesi dell'anno, conducendo le misurazioni nelle condizioni di funzionamento considerate più gravose per l'emissione in atmosfera di polveri;
  - relazionare gli esiti delle misure di cui sopra, allegando i relativi rapporti di prova, nella quale vengano riportati i dati rilevati negli ultimi 5 anni per giungere alla ridefinizione dei limiti all'emissione di polveri: a tal proposito l'Azienda dovrà riportare le modifiche tecniche eventualmente necessarie al perseguimento del valore obiettivo all'emissione di 20mg/Nm<sup>3</sup>.
- A seguito della ricezione della relazione richiesta, l'Amministrazione provvederà a valutare la sede ritenuta appropriata per la valutazione degli esiti;
- 25) di stabilire che per il riutilizzo interno dei sottoprodotto derivanti dall'attività interna di fusione e lavorazione del metallo, l'Azienda dovrà provvedere a redigere la documentazione che dimostri il rispetto di quanto previsto dall'art. 184-bis del D.Lgs. 152/2006 e conservarla in azienda a disposizione degli enti di controllo in caso di ispezione;
- 26) di stabilire che i laboratori incaricati per le analisi devono essere certificati in base alla norma UNI EN 17025, al contempo le singole determinazioni analitiche non devono essere certificate Accredia. Si dispone che tale prescrizione si attui entro l'11 ottobre 2026;
- 27) di stabilire che le attività di verifica e controllo di competenza svolte dal Corpo Forestale della Valle d'Aosta così come individuato dalla legge regionale n. 41/1995, e successive integrazioni e modificazioni, avvalendosi del supporto tecnico dell'ARPA VDA, sono definite in un apposito provvedimento dirigenziale aggiornato con cadenza triennale in applicazione del Piano regionale di cui all'art. 29-decies comma 3. Gli oneri relativi alle attività così effettuate dall'ente di controllo sono a carico del gestore, come previsto dalla DGR n. 1878/2018 e s.m.i.. Oltre a quanto previsto, in base all'art. 29-decies, c. 4 del d.lgs. 152/2006 e s.m.i., l'ente di controllo potrà effettuare controlli straordinari;
- 28) di stabilire che in caso di controlli analitici, l'azienda può richiedere la reportistica di tracciabilità strumentale (advanced report); ogni onere relativo all'ottenimento della reportistica è a carico del gestore;

- 29) di stabilire che ogni condizione diversa dal normale esercizio degli impianti (es. arresti totali e/o parziali non programmati degli impianti di abbattimento degli effluenti inquinanti) deve essere tempestivamente comunicata dall'impresa all'Autorità competente, all'organo di vigilanza, all'A.R.P.A. della Valle d'Aosta ed ai Comuni di Aosta e Charvensod, relazionando sulle cause e indicando stima dei tempi di ripristino;
- 30) di stabilire che, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006 e del P.D. 1158/2024 e s.m.i., l'impresa deve comunicare all'Autorità competente le modifiche progettate all'impianto rispetto alla situazione autorizzata con il presente provvedimento, con particolare riferimento a qualsivoglia aumento della produttività dei reparti inclusi nelle classificazioni dell'All. VIII alla parte III-bis del D.Lgs. 152/2006 ottenuto mediante modifiche strutturali o gestionali. Nel caso in cui le modifiche progettate, a seguito della valutazione della S.O. competente in materia di AIA, risultino sostanziali, il gestore dovrà inviare all'Autorità una nuova domanda di autorizzazione corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter, commi 1 e 2. Nel caso in cui le modifiche comunicate risultino di carattere non sostanziale, queste saranno valutate ai sensi del P.D. 1158/2024 e s.m.i., così come le modifiche che si intendono proporre ai contenuti degli allegati al presente provvedimento;
- 31) di stabilire che il riesame dell'autorizzazione di cui al presente provvedimento è effettuato dall'Autorità competente ai sensi della parte seconda, Titolo III-bis, articolo 29-octies del decreto legislativo 152/2006 ovvero:
- entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
  - con validità di rinnovo quando sono trascorsi 12 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione, ai sensi dell'art. 29-octies c. 9. In tale caso, il gestore deve presentare domanda di rinnovo all'Autorità competente almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter del decreto 152/2006. L'Autorità competente si esprime nei successivi centocinquanta giorni con la procedura prevista dal sopra richiamato articolo 29-octies. Fino alla pronuncia dell'Autorità competente, l'impresa continua l'attività sulla base dell'autorizzazione di cui al presente provvedimento.

Il riesame è, inoltre, disposto sull'intera installazione o su parti di essa dall'autorità competente anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando:

- a giudizio dell'autorità competente in materia di qualità della specifica matrice ambientale interessata, l'inquinamento provocato dall'installazione è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite., in particolare quando è accertato che le prescrizioni stabilite nell'autorizzazione non garantiscono il conseguimento degli obiettivi di qualità ambientale stabiliti dagli strumenti di pianificazione e programmazione di settore;
- le migliori tecniche disponibili hanno subito modifiche sostanziali, che consentono una notevole riduzione delle emissioni;
- a giudizio di una amministrazione competente in materia di igiene e sicurezza del lavoro, ovvero in materia di sicurezza o di tutela dal rischio di incidente rilevante, la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche;
- sviluppi delle norme di qualità ambientali, a seguito dell'emissione di nuove disposizioni legislative comunitarie, nazionali con particolare riferimento al D.Lgs.

155/2010 e s.m.i. e al D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. qualora modificati per recepimento di Direttive EU, o regionali lo esigono;

- 32) di stabilire, in base a quanto riportato al punto precedente, che il riesame dell'autorizzazione al presente provvedimento limitatamente agli impatti sulla qualità dell'aria derivanti dalle emissioni in atmosfera sia in modalità convogliata sia diffusa, sia avviato entro il 28 febbraio 2029 e si concluda entro il 30 giugno 2029. Gli impatti dell'attività dello stabilimento sulla qualità dell'aria dovranno essere effettuati in riferimento ai limiti e alle scadenze previsti dalla Direttiva UE 2024/2881, valutando l'impatto riconducibile allo stabilimento tramite marker specifici al fine di verificare la necessità di revisione delle prescrizioni tecniche e gestionali, anche derivanti dagli esiti del tavolo tecnico previsto al punto 8 lettera b) del presente provvedimento. In base a quanto riportato, l'Azienda dovrà relazionare entro il 1° dicembre 2028 sugli esiti degli interventi strutturali e gestionali messi in atto per il contenimento dell'impatto sulla qualità dell'aria urbana riconducibile, mediante l'individuazione di appositi marker, alle emissioni dello stabilimento, illustrando i risultati ottenuti unitamente agli obiettivi di contenimento perseguiti mediante ulteriori e eventuali interventi che si intenderanno porre in atto;
- 33) di stabilire che l'impresa deve adottare ogni misura per evitare qualsiasi rischio di contaminazione ambientale al momento della cessazione dell'attività, e, qualora necessario, il sito stesso dovrà essere sottoposto alle operazioni di bonifica e ripristino ambientale in conformità alle disposizioni di cui al titolo V, della parte quarta, del decreto legislativo n. 152/2006;
- 34) di stabilire che, ai sensi del Titolo III-bis, della parte II, articolo 29-quater, comma 11, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni riportate nell'allegato IX, secondo le modalità e gli effetti previsti dalle norme settoriali;
- 35) di stabilire che il presente rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ha durata pari a 12 anni a partire dalla data di scadenza del precedente documento di rinnovo, ovvero a partire dal 28 dicembre 2024;
- 36) di stabilire che il mancato rispetto di quanto previsto dal presente provvedimento comporterà l'applicazione delle sanzioni previste dalle disposizioni vigenti, nonché delle azioni amministrative previste dagli articoli 29-decies e 29-quattuordecies del D.Lgs. 152/2006;
- 37) di stabilire che per quanto non previsto dal presente provvedimento, si fa espresso riferimento alle normative vigenti in materia ambientale, con particolare riferimento al D.Lgs. 152/2006;
- 38) di stabilire che il presente provvedimento venga notificato al proponente Cogne Acciai Speciali S.p.A., ad ogni altro soggetto coinvolto nel procedimento oltre a provvederne la pubblicazione sul sito dell'Amministrazione regionale, sezione A.I.A.;
- 39) di evidenziare che tale atto non comporta oneri a carico del bilancio regionale della Regione.

L'ESTENSORE  
- Xavier CORNAZ -

IL COORDINATORE  
- Luca FRANZOSO -

## Allegato A1

### Censimenti e aspetti ambientali

Nel presente allegato si riporta il censimento dei punti di emissione e dei parametri emissivi dei diversi impianti presenti nello stabilimento. In allegato 8 si riportano le planimetrie riportanti la localizzazione dei punti di emissione.

#### A1.1 Punti di emissione in atmosfera

##### *A1.1.1 Produzione dell'acciaio (codice IPPC 2.2)*

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione in atmosfera connessi agli impianti ricadenti nell'attività IPPC identificata al punto 2.2 dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Altezza da terra (m)	Dimensioni camino (m)	T fumi (°C)	Sostanze inquinanti	Sistema di abbattimento	Durata emissione (h/die)
E4	Impianto LF – Reparto ACC	70.000	30,4	1,00	50	Polveri Metalli	Filtro a maniche	24
E5	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD – Reparto ACC	600.000	23,2	3,46 <sup>(2)</sup>	50	Polveri Metalli Ossidi di azoto Fluoruri IPA PCDD/F	Ciclone + Torre di raffreddamento + Carboni attivi + Filtro a maniche	24
E6	Impianto RH – preriscaldo – Reparto ACC	10.000	23,0	0,42 x 0,96	150	Ossidi di azoto	Nessuno	emissione saltuaria
E9	Impianto ossitaglio e postazione argon – Reparto CCO	220.000	18,2	2,11	35	Polveri Ossidi di azoto	Filtro a maniche	24
E11	Camera a vapore – Reparto CCO	15.000	-	-	100	Vapore acqueo	Nessuno	24
E12	Impianto RH – degassaggio – Reparto ACC	9.000	23,0	0,40	55	Polveri Metalli	Torre di lavaggio ad umido	emissione saltuaria
E18	Camera a vapore – Reparto CCO	15.000	-	-	100	Vapore acqueo	Nessuno	24
E23	Movimentazione e carico ferroleghe AOD – Reparto ACC	40.000	20,0	0,84	20	Polveri	Filtro a maniche	24
E50	Carico Fe-Cr in cesta rottami – Reparto ACC	20.000	19,0	0,64	20	Polveri	Filtro a maniche	24

E64	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD – Reparto ACC	700.000	31,5	5,30	50	Polveri Metalli Ossidi di azoto Fluoruri IPA PCDD/F	Ciclone + Torre di raffreddamento + Carboni attivi + Filtro a maniche	24
E100	Stoccaggio e trattamento scorie AOD/UHP	255.000	22,2	2,69	20	Polveri	Filtro a maniche	8

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

<sup>(2)</sup> La sezione del camino al netto dell'ingombro del silenziatore è pari a 8,33 m<sup>2</sup>

#### A1.1.2 Laminazione a caldo (codice IPPC 2.3a)

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione in atmosfera connessi agli impianti ricadenti nell'attività IPPC identificata al punto 2.3a dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Altezza da terra (m)	Dimensioni camino (m)	T fumi (°C)	Sostanze inquinanti	Sistema di abbattimento	Durata emissione (h/die)
E13	Troncatrice barre Revass – Reparto TVB	23.000	10,0	1,1 x 0,4	20	Nichel Polveri	Filtro a maniche	24
E19	Gabbia DUO reversibile – Reparto TVB	80.000	24,0	1,50	20	Nichel Polveri	Torre di lavaggio ad umido	24
E30	Forno a metano Cella Stein 14 – Reparto TBB	16.000	32,0	0,85	400	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E31	Forno a metano Cella Stein 13 – Reparto TBB	17.000	32,0	0,85	400	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E32	Forno a metano Cella Stein 12 – Reparto TBB	12.000	32,0	0,85	300	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E33	Forno a metano Cella Stein 11 – Reparto TBB	11.000	32,0	0,85	400	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E34	Forno a metano Cella Stein 9 – Reparto TBB	5.500	32,0	0,85	300	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E35	Forno a metano Cella Stein 1 – Reparto TBB	11.000	32,0	0,85	250	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E36	Forni a metano ELTI TBB1, TBB2 + Celle Stein 2,3,4,5,6,7,8,10	50.000	50,0	1,70	250	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24

	– Reparto TBB							
E51	Forno riscaldo billette (Bendotti) – Reparto TVB	22.000	30,0	1,35	250	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E55	Molatrici C.M. 1-2 – Reparto CM80	32.000	18,0	0,80	20	Nichel Polveri	Filtro a maniche	8
E56	Molatrici C.M. 3-4 e pulizia C.M. e Schlutter – Reparto CM80	27.600	18,0	0,80	20	Nichel Polveri	Filtro a maniche	8
E59	Molatrici C.M. 5 + Schlutter 1 – Reparto CM80	41.000	15,0	1,20	20	Nichel Polveri	Filtro a maniche	8
E106	Gabbia 950 – Reparto TBB	80.000	24,0	1,50	20	Nichel Polveri	Torre di lavaggio	8
E114	Forno ELTI TBB3 – Reparto TBB	7.500	24,7	0,60	250	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

### A1.1.3 Decapaggio (codice IPPC 2.6)

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione in atmosfera connessi agli impianti ricadenti nell'attività IPPC identificata al punto 2.6 dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Altezza a da terra (m)	Dimensioni cammino (m)	T fumi (°C)	Sostanze inquinanti	Sistema di abbattimento	Durata emissione (h/die)
E22	Forno preriscaldio sodatura riducente – Reparto TTD	1.000	11,0	0,20	300	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E29	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24
E37	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24
E38	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24
E41	Aspirazione primaria	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24

	Decafast – Reparto TTD							
E43	Vasca latte di calce – Reparto TTD	-	-	-	-	-	Torre di lavaggio	
E46	Locali ricovero serbatoi HF – Reparto TTD	5.500	-	-		Fluoruri	Torre di lavaggio	
E47	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24
E57	Vasca di sodatura riducente – Reparto TTD	25.000	14,0	0,96	40	Sostanze alcaline Metalli	Denebulizzatore	24
E88	Vasca di spegnimento sodatura riducente – Reparto TTD	52.000	18,0	1,70	20	Metalli	Filtro a maniche	24
E98	Aspirazione secondaria Decafast – Reparto TTD	45.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

#### A1.1.4 Punti non ricadenti in attività IPPC

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione in atmosfera presenti nello stabilimento i quali non risultano connessi ad attività tecnicamente connesse ad impianti e attività di cui ai paragrafi precedenti, ma i quali sono gestiti dal gestore Cogne Acciai Speciali S.p.A..

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Altezza da terra (m)	Dimensioni camino (m)	T fumi (°C)	Sostanze inquinanti	Sistema di abbattimento	Durata emissione (h/die)
E7	Forno SOFIND 1 – Reparto TTD	55.000	12	0,25 x 1,45	70	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E8	Forno a campana traslante 20 t + Forno Sigma 15 t – Reparto FIN	17.000	14	1,00 x 0,50	90	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E10	Forno SOFIND 2 – Reparto TTD	55.000	12	0,25 x 1,50	50	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E14	Taglio rottami	150.000	18	1,75	20	Polveri	Filtro a maniche	8
E15	Impianto ESR – Reparto ESR	4.000	8	0,25	40	Polveri Fluoruri	Filtro a maniche + iniezione calce	24

E20	n. 1 Caldaia produzione vapore centrale Ovest (pot. 2,3 MW)	4.600	23	1,45	100	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E24	Forno SIGMA 80 t – Reparto TT4	18.000	25	0,82	120	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E25	Forno a carro 1 (pot. 1,74 MW) – Reparto CCO	4.000	20	0,50	200	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E26	Forno a carro 2 (pot. 1,74 MW) – Reparto CCO	4.000	20	0,50	300	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E27	Forno a carro 3 (pot. 1,74 MW) – Reparto CCO	4.000	20	0,50	250	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E28	Forno a carro 4 (pot. 1,74 MW) – Reparto CCO	4.000	20	0,50	240	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E39	Forno a camera da forgia 92 – Reparto FUC	5.500	28	0,60	200	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E40	Torre raffreddamento vasca di tempra – Reparto FUC	-	-	-		Vapore acqueo	Nessuno	
E42	n. 6 Forni a metano (67, 68, 69, 70, 80, 81) – Reparto FUC	50.000	29	1,48	200	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E44	n. 3 Forni a metano – Reparto FUC	8.000	29	0,85	100	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E49	Forno a carro Sottri 2 con preriscaldo – Reparto TT4	30.000	9	1,35	160	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E52	Forno SELAS – Reparto TT4	14.000	19	0,70	180	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E53	Forno a carro Sottri 3 – Reparto TT4	7.000	17	0,80	180	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E58	Forno SIGMA 1 200 t – Reparto FUC	25.000	21	0,50	60	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E60	Molatrice Schlutter 2 – Reparto MP	30.000	15	0,60	20	Polveri	Filtro a maniche	8
E62	Forno Maerz 1 100 t – Reparto FUC	25.000	25	0,80	120	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E63	Forno SIGMA 2 200 t – Reparto FUC	25.000	22	0,90	60	Ossidi di azoto	Nessuno	24

E65	Forno SIGMA 3 100 t – Reparto FUC	7.500	23	0,75	50	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E66	Forno Maerz 2 100 t – Reparto FUC	25.000	27	0,80	300	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E68	Forno Olivotto continuo di rinvenimento – Reparto TTD	10.000	12	0,52 x 1,10	260	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E69	Forno GADDA 1 – Reparto FIN	6.000	20	0,38 x 1,15	70	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E70	Forno Maerz 3 80 t – Reparto FUC	10.000	27	0,80	120	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E71	n.5 Macchine raddrizzatrici – Reparto RET	27.000	18,5	0,70	20	Polveri	Filtro a maniche	24
E72	Troncatrice BRAUN'S – Reparto FUC	10.000	18	0,50	20	Polveri	Filtro a maniche	8
E73	Forno GADDA 3 – Reparto TTF	6.150	14	0,90 x 0,58	60	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E74	Forno trattamento termico antiferrite ELTI 2 – Reparto TT4	20.000	28	0,77	140	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E75	Scarico sottovuoto VAR – Reparto ESR	-	6	0,08	-	Aria ambiente	Nessuno	24
E76	Raffreddamento impianto VAR – Reparto ESR	144	4	-	-	Vapore acqueo	Nessuno	24
E77	Forno a campana – Reparto CCO	5.000	11	0,60	300	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E78	Forno GADDA 2 – Reparto TTF	3.500	20	0,38 x 1,15	100	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E79	Forno trattamento termico ELTI – Reparto TT4	6.700	15	0,59	70	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E80	n. 2 Caldaie produzione vapore centrale Ovest (pot. 5,8 MW)	4.000	23	1,20	80	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E81	Caldaia produzione vapore Decafast	4.000	10	0,50	150	Ossidi di azoto	Nessuno	24

	(pot. 2,3 MW) – Reparto TTD							
E83	Trafila/sabbiatri ce SAS + sabbiatrici Fischer e Tosca – Reparto RET	20.000	14,0	0,70	20	Polveri	Filtro a maniche	24
E89	Torre raffreddamento sodatura riducente – Reparto TTD	-	-	-	-	Vapore acqueo	Nessuno	24
E91	Forno Felind (pot. 1,7 MW) – Reparto FUC	5.000	27	0,60		Ossidi di azoto	Nessuno	24
E92	Pelatrice LANDGRAF – Reparto FIN	5.500	21	0,50 x 1,00	20	Polveri (incluse nebbie oleose)	Nessuno	24
E93	Forno Olivotto Rotante – Reparto TTD	18.000	21	1,00	400	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E94	Forni F1, F2 trattamento termico GADDAFAST – Reparto TTD	8.000	14	1,00 x 0,40	110	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E95	Forni F3, F4, F5 + n. 2 bruciatori GADDAFAST – Reparto TTD	8.000	14	1,60 x 0,40	170	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E96	Torre evaporativa n. 2 vasche tempra GADDAFAST – Reparto TTD	-	6	1,9		Vapore acqueo	Nessuno	24
E99	Sabbiatrice TOSCA – Reparto TTD	25.000	11	0,55	40	Polveri	Filtro a maniche	24
E105	n. 7 Torri raffreddamento – Reparto CCO	-	-	-		Vapore acqueo	Nessuno	24
E107	Raffreddamento vasca tempra – Reparto TT4	172	-	-	30	Vapore acqueo	Nessuno	24
E108	Raddrizzatrice Koch 2 – Reparto RET	7.000	18	0,20	20	Polveri	Filtro a maniche	24
E109	Silos calce BTC impianto LF – Reparto ACC	1.200	-	-	20	Polveri	Filtro a maniche	24

E111	Nuovo impianto ESR – Reparto ESR	750	6	0,15	40	Polveri Fluoruri	Filtro a maniche + iniezione calce	24
E112	Raffreddamento acqua scambiatori nuovo impianto ESR – Reparto ESR	93.000	12	-	100	Vapore acqueo	Nessuno	24
E113	Martellatrice SXP40 – Reparto FUC	80.000	15	1,50		Polveri	Filtro a maniche	24
E115	Pompe da vuoto - impianto VAR 2 – Reparto ESR	-	6	0,08		Aria ambiente	Nessuno	24
E116	Torre evaporativa - impianto VAR 2 – Reparto ESR	-	4	-		Vapore acqueo	Nessuno	24

<sup>(1)</sup>Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

#### **A1.1.5 Impianti e attività in deroga (art. 272 comma 1 D.Lgs. 152/2006)**

Nella seguente tabella si riporta l'elenco delle attività e degli eventuali punti di emissione in atmosfera connessi ad impianti ricadenti nell'ambito di applicazione dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006.

Sigla Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Riferimento normativo	Tipologia attività Parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006
n.d.	Neutralizzazione, chiarificatore lamellare, WTP TVB e depuratore centrale	art. 272 c. 1 D.Lgs. 152/2006	p) impianti di trattamento delle acque, escluse le linee di trattamento dei fanghi, fatto salvo quanto previsto dalla lettera p bis)
GE1 – GE2 – GE3 – GE4 – GE5 – GE6 – GE7 – GE8 – GE9 – GE10 – GE11	Gruppi elettrogeni a gasolio	art. 272 c. 1 D.Lgs. 152/2006	bb) impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel
n.p.	Laboratorio chimico (palazzina lato sud-ovest dello stabilimento) Laboratori della palazzina Ufficio Qualità Laboratorio LECO (presso cabina di controllo AOD) Laboratorio del parco rottami	art. 272 c. 1 D.Lgs. 152/2006	jj) laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi

	(preparazione campioni materie prime) Laboratorio Decafast		
n.p.	Mensa centrale - mensa PRS – mensa TAF	art. 272 c. 1 D.Lgs. 152/2006	e) Cucine, esercizi di ristorazione collettiva, mense, rosticcerie e friggitorie

#### **A1.1.6 Censimento punti di emissione e attività gestite da ditte terze**

Nello stabilimento sono presenti soggetti terzi che effettuano lavorazioni e operazioni varie per conto della Cogne Acciai Speciali S.p.A.: in base a quanto previsto nella normativa ambientale se ne riporta di seguito il censimento delle attività e eventuali punti di emissione in atmosfera con indicazione, laddove prevista, dell'autorizzazione a carico della ditta.

Sigla punto emissione	Impianto/attività	Tipo di deroga	Rif. Allegato IV	Soglia		Rif. Aut. Generale	Ditta terza
				Limite	Valore		
n.p.	Off ex calderai Off ex CoGeTo Off DM1+DM2 Off ex EMA Off TK1+ex BS Off OMIV	Parte I	a) Lavorazioni meccaniche dei metalli, con esclusione delle attività di verniciatura e trattamento superficiale e smerigliature, con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno	500 kg/anno	n.d.	n.p.	Aosta Servizi Generali s.r.l. – OMIV s.r.l.
n.p.	Off ASG Off La Cisa	Parte I	k) Autorimesse e officine meccaniche di riparazioni veicoli, escluse quelle in cui si effettuano operazioni di verniciatura	n.p.	n.p.	n.p.	Aosta Servizi Generali s.r.l. – La Cisa s.r.l.
n.p.	Silo calce Toninelli	Parte I	m) Silos per materiali da costruzione ad esclusione di quelli asserviti ad altri impianti, nonché silos per materiali vegetali	n.p.	n.p.	n.p.	Toninelli Pietro & C. s.n.c.
E1* in modo alternato alla cabina di verniciatura	Cabina di sabbiatura ASG	Parte II	A – Attività di carrozzeria/riparazione e verniciatura di carrozzerie di autoveicoli, mezzi e macchine agricole con utilizzo di impianti a ciclo aperto e utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso giornaliero massimo complessivo non superiore a 20 kg/gg	20 kg/gg	Vedi autorizzazione	Prov. 145 13/10/20 fascicolo 16155/2020	Aosta Servizi Generali s.r.l.
E1	Cabina di verniciatura ASG	Parte II	G – Verniciatura di metalli o vetro/verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/gg	50 kg/gg	Vedi autorizzazione	Prov. 145 13/10/20 fascicolo 16155/2020	Aosta Servizi Generali s.r.l.

E2	Impianto ossitaglio ASG	Parte II	hh) Saldatura di oggetti e superfici metalliche	n.p.	n.p.	Prov. 143 25/08/22 fascicolo 6695/2022	Aosta Servizi Generali s.r.l.
E3	Banchi saldatura + riscaldi Off ex Calderai	Parte II	hh) Saldatura di oggetti e superfici metalliche	n.p.	n.p.	Istantanza mod. sost. N. 145 13/10/20 fascicolo 1143/2023 10/01/23 – Prov. 112 24/07/23	Aosta Servizi Generali s.r.l.
E4	Banchi saldatura Off DM1+riscaldi						
E5	Banchi preparazione resistenze fornì elettrici + riscaldo						
V. Autorizzazione		Parte II	hh) Saldatura di oggetti e superfici metalliche	n.p.	n.p.	Pratica n. 1199384/1 del 23/06/23	OMIV s.r.l.

## A1.2 Scarichi e trattamento acque reflue

Il sistema di scarico delle acque reflue di stabilimento prevede:

- uno scarico principale SA01 nel corpo idrico superficiale Dora Baltea, previo trattamento nell'impianto di depurazione centrale (DA01), di tutte le acque reflue ordinariamente provenienti dallo stabilimento, ad eccezione di quanto convogliato in SA02; le acque che confluiscano all'impianto DA01 e al successivo scarico SA01 sono costituite da acque reflue domestiche e assimilate (pretrattate), acque meteoriche e acque industriali di processo e di raffreddamento diretto e indiretto.
- uno scarico secondario SA02 nel corpo idrico superficiale Dora Baltea senza preventivo trattamento; tale scarico è di tipo residuale, in quanto le acque utilizzate nell'aree a freddo denominate TT4, PRS e RET vengono, di norma, convogliate in una specifica vasca di raccolta insieme alle acque meteoriche delle stesse aree per essere poi rilanciate verso la dorsale est di scarico. Solo in caso di scarico di quantità importanti ed eccezionali, le acque derivanti dal raffreddamento indiretto del solo forno Selas, vengono scaricate in Dora Baltea tramite il punto SA02. Allo stesso punto di scarico confluiscano anche il “troppo pieno” della vasca di raccolta sopra indicata e le acque piovane raccolte dai tombini sul piazzale adiacente al reparto PRS.

Le acque di trattamento provenienti dagli impianti Decafast e Sodatura riducente subiscono un preventivo trattamento agli impianti DA02 detto “Neutralizzazione” e DA03 detto “Chiarificatore lamellare”.

il circuito idrico dello stabilimento è interessato da un sistema di recupero cascami termici da parte della Ditta TELCHA s.r.l., con prelievo e restituzione dal canale di scarico delle acque di cui al punto di scarico finale SA01.



### A1.3 Gestione rifiuti

Di seguito si riporta la tabella recante elenco dei rifiuti per i quali è individuata in Allegato 8 la localizzazione di specifica area di deposito o stoccaggio.

Codice EER	Descrizione del rifiuto	Impianti / fasi di provenienza	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Destinazione
06.05.02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Impianto neutralizzazione-Decapaggio e Sodatura	Fangoso	Non prevista	Smaltimento – D15
06.05.02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Impianto depurazione acque finale/Stabilimento	Fangoso	Vasca impermeabilizzata	Smaltimento – D15
10.02.02	Scorie non trattate	Impianto trattamento scorie/Acciaieria fabbricazione acciaio	Solido	Non prevista	Smaltimento D01 – Recupero R05
10.02.07*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	Impianti abbattimento fumi ACC/Acciaieria fabbricazione acciaio	Solido polverulento	Coperta e pavimentata	Recupero R04 – Smaltimento D9
10.02.10	Scaglia di laminazione	Impianto ossitaglio CCO/Acciaieria	Solido	Coperta e pavimentata	Recupero R13
10.02.10	Scaglia di laminazione	Impianto laminazione TVB/TBB	Solido	Scoperta e pavimentata con adeguata pendenza	Recupero R13
10.02.10	Scaglia di laminazione	FUC	Solido	Coperta e pavimentata	Recupero R13
12.01.09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogenini	Stabilimento	Liquido	Coperta e bacino di contenimento	Smaltimento D15
12.01.07*	Oli minerali per macchinari non contenenti alogenini	Stabilimento	Liquido	Coperta e bacino di Contenimento	Recupero R13

15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Stabilimento	Solido	Cassoni	Recupero R03 – R04 – R13 – Smaltimento D13
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti ecc	Stabilimento	Solido	Coperta e pavimentata	Recupero R13 – Smaltimento D9 - D13 – D15
12.01.12*	Cere e grassi esauriti	Stabilimento	Fangoso	Coperta e pavimentata	Smaltimento D13
16.07.08*	Rifiuti contenenti oli	Stabilimento	Liquido	Non previsto	Smaltimento D09
16.11.04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	Stabilimento	Solido	Big bags	Recupero R05 – R13
11.01.09*	Fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose	Impianto sodatura riducente	Solido	Coperta e pavimentata	Smaltimento D15
10.09.11*	Polveri e Particolato di pulizia	Acciaieria e stabilimento	Solido polverulento	Coperta e pavimentata	Smaltimento D09 – D15
12.01.02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Molatura	Solido polverulento	Big bags	Recupero R04
17.04.05	Ferro e Acciaio	Demolizioni	Solido	Cassoni e box	Recupero R13
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alla voce 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03*	Demolizioni	Solido	Area stoccaggio inerti – Area di cantiere per inerti 1	Recupero R13
17.05.04	Terre e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	Manutenzioni straordinarie / installazione nuovi impianti – stabilimento	Solido	Area stoccaggio inerti – Area di cantiere per inerti 1	Recupero R05 – R13

## Allegato A2

### Limiti di emissione in vigore fino al 10/10/2026

#### A2.1 Emissioni in atmosfera

Nel presente paragrafo si riportano i limiti di emissione in atmosfera provenienti dagli impianti di cui al par. A1.1.

##### ***A2.1.1 Produzione dell'acciaio (codice IPPC 2.2)***

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.1.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E4	Impianto LF	70.000	Polveri	10	700
			Cd	0,1	7,00
			Hg	0,05	3,50
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	70
			Cd+Hg+Ni	1	70
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	350
E5	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD	600.000	Polveri	10	6.000
			Cd	0,1	60,00
			Hg	0,05	30,00
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	600
			Cd+Hg+Ni	1	600
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	3.000
			NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	500	300.000
			IPA <sup>(2)</sup>	0,1	60
			PCDD/F <sup>(3)</sup>	0,1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	60 µg I-TEQ/h
			Fluoruri (espressi come HF)	5	3.000
E6	Impianto RH – preriscaldo	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Non previsto	1.220
			Polveri	10	2.200

E9	Impianto ossitaglio e postazione argon	220.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350	77.000
E11	Camera a vapore colata continua	15.000	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E12	Impianto RH – degassaggio	9.000	Polveri	50	450
			Cd	0,1	0,90
			Hg	0,05	0,45
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	9
			Cd+Hg+Ni	1	9
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	45
E18	Camera a vapore colata continua	15.000	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E23	Movimentazione carico ferroleghe AOD	40.000	Polveri	20	800
E50	Carico Fe-Cr in cesta rottami	20.000	Polveri	20	400
E64	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD	700.000	Polveri	10	7.000
			Cd	0,1	70,00
			Hg	0,05	35,00
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	700
			Cd+Hg+Ni	1	700
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	3.500
			NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	500	350.000
			IPA <sup>(2)</sup>	0,1	70
			PCDD/F <sup>(3)</sup>	0,1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	70 µg I-TEQ/h
			Fluoruri (espressi come HF)	5	3.500
E100	Stoccaggio e trattamento scorie AOD/UHP	255.000	Polveri	10	2.550

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

<sup>(2)</sup> Sommatoria dei seguenti composti:

benzo(a)antracene	dibenzo(a,i)pirene
benzo(a)pirene	dibenzo(a,l)pirene
benzo(b+j)fluorantene	dibenzo(a,h)antracene
benzo(k)fluorantene	indeno(1,2,3-cd)pirene
dibenzo(a,e)pirene	
dibenzo(a,h)pirene	

<sup>(3)</sup> Sommatoria dei seguenti composti, previa moltiplicazione delle concentrazioni per i rispettivi fattori di tossicità equivalente (TEF) riportati nella colonna di destra:

2,3,7,8-tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1,2,3,7,8-pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1,2,3,4,7,8-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,7,8,9-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,6,7,8-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,4,6,7,8-eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2,3,7,8-tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2,3,4,7,8-pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1,2,3,7,8-pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1,2,3,4,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,7,8,9-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,6,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2,3,4,6,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,4,6,7,8-eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1,2,3,4,7,8,9-eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

#### A2.1.2 Laminazione a caldo (codice IPPC 2.3a)

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.2.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E13	Troncatrice barre Revass	23.000	Polveri	20	460
E19	Gabbia DUO reversibile	80.000	Polveri	20	1.600
E30	Forno a metano Cella Stein 14	16.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.900
E31	Forno a metano Cella Stein 13	17.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.900
E32	Forno a metano Cella Stein 12	12.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.830
E33	Forno a metano Cella Stein 11	11.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.790
E34	Forno a metano Cella Stein 9	5.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	990
E35	Forno a metano Cella Stein 1	11.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.730
	Forno ELTI TBB1			-	760
	Forno ELTI TBB2			-	760
	Cella Stein 2			-	1.550
	Cella Stein 3			-	1.160
	Cella Stein 4			-	1.130

E36	Cella Stein 5	50.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )  In caso di funzionamento simultaneo di più impianti il limite di emissione è determinato dalla sommatoria dei limiti dei rispettivi impianti	-	1.010
	Cella Stein 6			-	1.280
	Cella Stein 7			-	950
	Cella Stein 8			-	1.100
	Cella Stein 10			-	1.490
E51	Forno riscaldo billette (Bendotti)	22.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	5.910
E55	Molatrici C.M. 3-4	32.000	Polveri	10	320
E56	Molatrici C.M. 3-4 + pulizia C.M. e Schlutter	27.600	Polveri	10	276
E59	Molatrici C.M. 5 e Schlutter 1	41.000	Polveri	10	410
E106	Gabbia 950	80.000	Polveri	10	800
E114	Forno ELTI TBB3	7.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	760

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

#### A2.1.3 Decapaggio (codice IPPC 2.6)

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.3.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E22	Forno di preriscaldio sodatura riducente	1.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	290
E29	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	3	198
			SO <sub>x</sub> (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	350	23.100
E37	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	3	198
			SO <sub>x</sub> (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	350	23.100
E38	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	3	198
			SO <sub>x</sub> (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	350	23.100

E41	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	3	198
			SO <sub>x</sub> (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	350	23.100
E43	Vasca latte di calce	-	-	Non previsto	Non previsto
E46	Locali ricovero serbatoi HF	5.500	Fluoruri (espressi come HF)	3	16,5
E47	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	3	198
			SO <sub>x</sub> (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	350	23.100
E57	Vasca di sodatura riducente	25.000	Sostanze alcaline	5	125
			Cr(VI)+Ni	0,1	2,5
			Cr+Mn+Ni	0,5	12,5
E88	Vasca di spegnimento sodatura riducente	52.000	Cr(VI)+Ni	1	52
			Cr+Mn+Ni	5	260
E98	Aspirazione secondaria Decafast	45.000	Fluoruri (espressi come HF)	3	135
			SO <sub>x</sub> (espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	350	15.750

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

#### A2.1.4 Limiti a punti di emissione di attività non connesse ad attività IPPC

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.4.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E7	Forno SOFIND 1	55.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	860
E8	Forno a campana traslante 20 t + Forno Sigma 15 t	17.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	800
E10	Forno SOFIND 2	55.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	860
E14	Taglio rottami	150.000	Polveri	50	7.500
E15	Impianto ESR	4.000	Polveri	20	80
			Fluoruri (espressi come HF)	5	20
E20	n. 1 Caldaia produzione vapore	4.600	NO <sub>x</sub> (espressi come	150 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	

	centrale Ovest (pot. 2,3 MW)		NO <sub>2</sub> )		
E24	Forno SIGMA 80 t	18.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	890
E25	Forno a carro 1 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.090
E26	Forno a carro 2 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.010
E27	Forno a carro 3 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.090
E28	Forno a carro 4 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.290
E39	Forno a camera da forgia 92	5.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.730
E40	Torre di raffreddamento vasca di tempra	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E42	Forno 67	50.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )  In caso di funzionamento simultaneo di più impianti il limite di emissione è determinato dalla sommatoria dei limiti dei rispettivi impianti	-	2.460
	Forno 68				2.690
	Forno 69				2.490
	Forno 70				2.590
	Forno 80				1.230
	Forno 81				1.130
E44	n. 3 Forni a metano	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	4.640
E49	Forno a carro Sottri 2 con preriscaldo	30.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.240
E52	Forno SELAS	14.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.730
E53	Forno a carro Sottri 3	7.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.960
E58	Forno SIGMA 1 200 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.520
E60	Molatrice Schlutter 2	30.000	Polveri	10	300
E62	Forno Maerz 1 100 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come	-	2.030

			NO <sub>2</sub> )		
E63	Forno SIGMA 2 200 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.520
E65	Forno SIGMA 3 100 t	7.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.110
E66	Forno Maerz 2 100 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.030
E68	Forno Olivotto continuo rinvenimento	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	510
E69	Forno GADDA 1 - riscaldo a metano	6.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	450
E70	Forno Maerz 3 80 t	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.910
E71	n.5 Macchine raddrizzatrici	27.000	Polveri	5	135
E72	Troncatrice BRAUN'S	10.000	Polveri	50	500
E73	Forno di trattamento termico GADDA 3	6.150	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	480
E74	Forno trattamento termico antiferrite ELTI 2	20.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.190
E75	Scarico sottovuoto impianto VAR	-	Aria ambiente	Non previsto	Non previsto
E76	Raffreddamento impianto VAR	144	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E77	Forno a campana	5.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.320
E78	Forno GADDA 2 (pot. 1,6 MW)	3.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	450
E79	Forno trattamento termico ELTI	6.700	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.100
E80	n. 2 Caldaie produzione vapore centrale Ovest (pot. 5,8 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	200 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	Non previsto
E81	Caldaia produzione vapore Decafast (pot. 2,3 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	Non previsto
E83	Trafila/sabbiatrice SAS + sabbiatrici Fischer e Tosca	20.000	Polveri	10	200
E89	torre	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non

	raffreddamento sodatura riducente				previsto
E91	Forno Felind (pot. 1,7 MW)	5.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	460
E92	Pelatrice LANDGRAF	5.500	Polveri (incluse nebbie oleose)	50	275
E93	Forno Olivotto Rotante	18.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	1.480
E94	Forni F1, F2 trattamento termico GADDAFAST	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	950
E95	Forni F3, F4, F5 + n. 2 bruciatori GADDAFAST	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	5.900
E96	Torre evaporativa n. 2 vasche tempra GADDAFAST	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E99	Sabbiatrice TOSCA	25.000	Polveri	50	1.250
E105	n. 7 Torri di raffreddamento colata continua	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E107	Raffreddamento vasca tempra	172	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E108	Raddrizzatrice Koch 2	7.000	Polveri	5	30
E109	Silos calce BTC - impianto LF	1.200	Polveri	20	24
E111	Nuovo impianto ESR	750	Polveri	10	7,50
			Fluoruri (espressi come HF)	5	3,75
E112	Raffreddamento acqua scambiatori - nuovo impianto ESR	93.000	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E113	Martellatrice SXP40	80.000	Polveri	10	800
E115	Pompe da vuoto - impianto VAR 2	-	Aria ambiente	Non previsto	Non previsto
E116	Torre evaporativa - impianto VAR 2	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

## A2.2 Emissioni in acqua

### A2.2.1 Punti di scarico per la verifica dei limiti di emissione

Impianto	Punto di scarico
----------	------------------

SA01 - Scarico Depuratore Finale	Presso il canale di scarico in uscita dal sedimentatore, in corrispondenza del punto di monitoraggio in continuo CAS
SA02 - Scarico "TT4"	Punto di immissione dello scarico in Dora Baltea

I punti di scarico SA01 e SA02 devono essere mantenuti in buono stato e facilmente accessibili per i campionamenti. Le misure e i prelievi devono poter essere effettuati in condizioni di sicurezza per i tecnici incaricati dei controlli.

### **A2.2.2 Limiti di portata**

Nella tabella seguente si riportano i limiti di portata degli scarichi riportati al precedente paragrafo A1.2.1.

Scarico	Portata media autorizzata	Portata massima autorizzata
SA01 - Scarico Depuratore finale	2000 m <sup>3</sup> /h	4000 mc/h <sup>(1)</sup>
SA02 - Scarico "TT4"	400 m <sup>3</sup> /h	2000 mc/h <sup>(2)</sup> (400+300+200+300+800)

<sup>(1)</sup> Portata autorizzata solo in situazioni anomale quali mancato funzionamento degli impianti di ricircolo, guasti, ecc. L'apporto delle acque meteoriche è stimato in circa 400 m<sup>3</sup> per mm di precipitazione

<sup>(2)</sup> Portata autorizzata solo in situazioni anomale rapportate alle seguenti casistiche:

- guasto e manutenzione pompe per il raffreddamento rulli forno Selas: apporto aggiuntivo pari a circa 300 m<sup>3</sup>/h alla portata media;
- guasto e manutenzione circuito raffreddamento forno Selas: apporto aggiuntivo pari a circa 200 m<sup>3</sup>/h alla portata media;
- guasto e manutenzione pompe rilancio vasca accumulo PRS: apporto aggiuntivo pari a circa 300 m<sup>3</sup>/h alla portata media;
- guasto e manutenzione pompe rilancio Sala Pompe 10 – apporto aggiuntivo pari a circa 800 m<sup>3</sup>/h alla portata media.

### **A2.2.3 Valori limite agli scarichi**

#### **A2.2.3.1 Punto di scarico SA01**

Nella tabella seguente si riportano i valori limite allo scarico presso il punto denominato SA01.

Sostanza/Parametro	Unità di misura	Valore limite
Temperatura	°C	Per i corsi d'acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d'acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C
pH	-	5,5 -9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	80
C.O.D.	mg/l	160
Arsenico	mg/l	0,5
Cadmio	mg/l	0,02
Cromo totale	mg/l	2
Cromo VI	mg/l	0,2
Ferro	mg/l	2
Manganese	mg/l	2

Nichel	mg/l	2
Piombo	mg/l	0,2
Rame	mg/l	0,1
Zinco	mg/l	0,5
Solfati	mg/l	1000
Cloruri	mg/l	1200
Fluoruri	mg/l	6
Fosforo totale	mg/l	10
Cloro attivo libero	mg/l	0,2
Azoto nitrico	mg/l	20
Idrocarburi totali	mg/l	5
Tensioattivi totali come somma di tensioattivi anionici e non ionici	mg/l	2
Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
Solventi clorurati	mg/l	1
Saggio di tossicità acuta	%	<p>Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale.</p> <p>La condizione di campione “non accettabile” non determina l’applicazione diretta delle sanzioni di cui al Titolo V del Dlgs 152/06, determina altresì l’obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione.</p>

#### A2.2.3.2 Punto di scarico SA02

Nella tabella seguente si riportano i valori limite allo scarico presso il punto denominato SA02.

Sostanza/Parametro	Unità di misura	Valore limite
Temperatura	°C	Per i corsi d’acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d’acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C
pH	-	5,5 -9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	80
C.O.D.	mg/l	160
Arsenico	mg/l	0,5
Cadmio	mg/l	0,02
Cromo totale	mg/l	2

Cromo VI	mg/l	0,2
Ferro	mg/l	2
Manganese	mg/l	2
Nichel	mg/l	2
Piombo	mg/l	0,2
Rame	mg/l	0,1
Zinco	mg/l	0,5
Fluoruri	mg/l	6
Fosforo totale	mg/l	10
Cloro attivo libero	mg/l	0,2
Azoto nitrico	mg/l	20
Idrocarburi totali	mg/l	5
Tensioattivi totali come somma di tensioattivi anionici e non ionici	mg/l	2
Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
Solventi clorurati	mg/l	1
Test di tossicità acuta	%	<p>Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale.</p> <p>La condizione di campione “non accettabile” non determina l’applicazione diretta delle sanzioni di cui al Titolo V del Dlgs 152/06, determina altresì l’obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione.</p>

#### A2.4 Azioni previste in caso di superamento dei limiti di emissione

Nel caso in cui venga riscontrato il superamento di un valore limite alle emissioni in atmosfera o nell’acqua o in caso di anomalie di funzionamento degli impianti di trattamento tali da non permetterne il rispetto, il gestore:

- informa tempestivamente l’Autorità regionale competente, entro le 8 (otto) ore successive all’evento, mediante comunicazione inerente le ragioni tecniche o gestionali che hanno determinato l’insorgere dell’evento, gli interventi messi in atto per il ripristino dell’ordinario funzionamento impiantistico oppure, laddove questo comporti tempi di intervento prolungati, provvedere alla sospensione delle attività lavorative e indicare la tempistica prevista per la risoluzione della situazione di anomalia;
- sospende immediatamente le lavorazioni inerenti all’impianto interessato nel caso in cui le autorità competenti ne comunichino la necessità per ragioni di salute pubblica o di tutela ambientale;
- comunica all’autorità competente l’avvenuto ripristino delle condizioni di normalità delle emissioni.



## Allegato A3

### Limiti di emissione in vigore a partire dal 11/10/2026

#### A3.1 Emissioni in atmosfera

Nel presente paragrafo si riportano i limiti di emissione in atmosfera provenienti dagli impianti di cui al par. A1.1.

##### **A3.1.1 Produzione dell'acciaio (codice IPPC 2.2)**

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.1.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E4	Impianto LF	70.000	Polveri	10	700
			Cd	0,1	7,00
			Hg	0,05	3,50
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	70
			Cd+Hg+Ni	1	70
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	350
E5	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD	600.000	Polveri	10	6.000
			Cd	0,1	60,00
			Hg	0,05	30,00
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	600
			Cd+Hg+Ni	1	600
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	3.000
			NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	500	300.000
			IPA <sup>(2)</sup>	0,1	60
			PCDD/F <sup>(3)</sup>	0,1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	60 µg I-TEQ/h
			Fluoruri (espressi come HF)	5	3.000
E6	Impianto RH – preriscaldo	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Non previsto	1.220
E9	Impianto ossitaglio e postazione argon	220.000	Polveri	10	2.200
			NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350	77.000

E11	Camera a vapore colata continua	15.000	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E12	Impianto RH – degassaggio	9.000	Polveri	50	450
			Cd	0,1	0,90
			Hg	0,05	0,45
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	9
			Cd+Hg+Ni	1	9
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	45
E18	Camera a vapore colata continua	15.000	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E23	Carico ferroleghe AOD	40.000	Polveri	20	800
E50	Carico Fe-Cr in cesta rottami	20.000	Polveri	20	400
E64	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD	700.000	Polveri	10	7.000
			Cd	0,1	70,00
			Hg	0,05	35,00
			Cd+Cr+Ni+As+Co	1	700
			Cd+Hg+Ni	1	700
			Cd+Hg+Ni+Cr+Mn +Pb+Cu+Sn+V	5	3.500
			NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	500	350.000
			IPA <sup>(2)</sup>	0,1	70
			PCDD/F <sup>(3)</sup>	0,1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	70 µg I-TEQ/h
			Fluoruri (espressi come HF)	5	3.500
E100	Stoccaggio e trattamento scorie AOD/UHP	255.000	Polveri	10	2.550

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

<sup>(2)</sup> Sommatoria dei seguenti composti:

benzo(a)antracene	dibenzo(a,i)pirene
benzo(a)pirene	dibenzo(a,l)pirene
benzo(b+j)fluorantene	dibenzo(a,h)antracene
benzo(k)fluorantene	indeno(1,2,3-cd)pirene
dibenzo(a,e)pirene	
dibenzo(a,h)pirene	

<sup>(3)</sup> Sommatoria dei seguenti composti, previa moltiplicazione delle concentrazioni per i rispettivi fattori di tossicità equivalente (TEF) riportati nella colonna di destra:

2,3,7,8-tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1,2,3,7,8-pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1,2,3,4,7,8-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,7,8,9-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,6,7,8-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,4,6,7,8-eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2,3,7,8-tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2,3,4,7,8-pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1,2,3,7,8-pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1,2,3,4,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,7,8,9-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,6,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2,3,4,6,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,4,6,7,8-eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1,2,3,4,7,8,9-eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

### A3.1.2 Laminazione a caldo (codice IPPC 2.3a)

Nella tabella seguente si riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.2.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E13	Troncatrice barre Revass	23.000	Polveri	5	115
			Nichel	0,1	2,30
E19	Gabbia DUO reversibile	80.000	Polveri	5	400
			Nichel	0,1	8,00
E30	Forno a metano Cella Stein 14	16.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E31	Forno a metano Cella Stein 13	17.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E32	Forno a metano Cella Stein 12	12.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E33	Forno a metano Cella Stein 11	11.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E34	Forno a metano Cella Stein 9	5.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	

E35	Forno a metano Cella Stein 1	11.000	$\text{NO}_x$ (espressi come $\text{NO}_2$ )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E36	Forno ELTI TBB1, Forno ELTI TBB2, Celle Stein	50.000	$\text{NO}_x$ (espressi come $\text{NO}_2$ )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E51	Forno riscaldo billette (Bendotti)	22.000	$\text{NO}_x$ (espressi come $\text{NO}_2$ )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	
E55	Molatrici C.M. 3-4	32.000	Polveri	5	160
			Nichel	0,1	3,20
E56	Molatrici C.M. 3-4 + pulizia C.M. e Schlutter	27.600	Polveri	5	138
			Nichel	0,1	2,76
E59	Molatrici C.M. 5 e Schlutter 1	41.000	Polveri	5	205
			Nichel	0,1	4,10
E106	Gabbia 950	80.000	Polveri	5	400
			Nichel	0,1	8,00
E114	Forno ELTI TBB3	7.500	$\text{NO}_x$ (espressi come $\text{NO}_2$ )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
			Polveri	Limite da definire in apposito tavolo tecnico <sup>(2)</sup>	

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali ( $T=273,15\text{ K}$ ,  $P=101,3\text{ kPa}$ )

<sup>(2)</sup> Il valore limite è previsto in caso di flusso di massa superiore a 100 g/h

### A3.1.3 Decapaggio (codice IPPC 2.6)

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.3.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento ( $\text{Nm}^3/\text{h}$ ) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione ( $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E22	Forno di preriscaldio sodatura riducente	1.000	$\text{NO}_x$ (espressi come $\text{NO}_2$ )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E29	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	66
			$\text{SO}_x$ (espressi come $\text{SO}_2$ )	6	396

E37	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	66
			SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	6	396
E38	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	66
			SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	6	396
E41	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	66
			SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	6	396
E43	Vasca latte di calce	-	-	Non previsto	Non previsto
E46	Locali ricovero serbatoi HF	5.500	Fluoruri (espressi come HF)	1	5,5
E47	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	66
			SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	6	396
E57	Vasca di sodatura riducente	25.000	Sostanze alcaline	5	125
			Cr(VI)+Ni	0,1	2,5
			Cr+Mn+Ni	0,5	12,5
E88	Vasca di spegnimento sodatura riducente	52.000	Cr(VI)+Ni	1	52
			Cr+Mn+Ni	5	260
E98	Aspirazione secondaria Decafast	45.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	45
			SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	6	270

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

#### A3.1.4 Limiti a punti di emissione di attività non connesse ad attività IPPC

Nella tabella seguente di riportano i limiti alle emissioni in atmosfera promanate dai punti di emissione di cui al par. A1.1.4.

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Portata di riferimento (Nm <sup>3</sup> /h) <sup>(1)</sup>	Parametro	Limiti di emissione	
				Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> ) <sup>(1)</sup>	Flusso di massa (g/h)
E7	Forno SOFIND 1	55.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E8	Forno a campana traslante 20 t + Forno Sigma 15 t	17.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E10	Forno SOFIND 2	55.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E14	Taglio rottami	150.000	Polveri	50	7.500
			Polveri	20	80

E15	Impianto ESR	4.000	Fluoruri (espressi come HF)	5	20
E20	n. 1 Caldaia produzione vapore centrale Ovest (pot. 2,3 MW)	4.600	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	150 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	-
E24	Forno SIGMA 80 t	18.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E25	Forno a carro 1 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E26	Forno a carro 2 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E27	Forno a carro 3 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E28	Forno a carro 4 (pot. 1,74 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E39	Forno a camera da forgia 92	5.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E40	Torre di raffreddamento vasca di tempra	-	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Non previsto	Non previsto
E42	n. 6 Forni a metano (67, 68, 69, 70, 80, 81)	50.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E44	n. 3 Forni a metano	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E49	Forno a carro Sottri 2 con preriscaldo	30.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E52	Forno SELAS	14.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E53	Forno a carro Sottri 3	7.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E58	Forno SIGMA 1 200 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E60	Molatrice Schlutter 2	30.000	Polveri	10	300
E62	Forno Maerz 1 100 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E63	Forno SIGMA 2 200 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E65	Forno SIGMA 3 100 t	7.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E66	Forno Maerz 2 100 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E68	Forno Olivotto continuo rinvenimento	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E69	Forno GADDA 1 - riscaldo a metano	6.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E70	Forno Maerz 3 80 t	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E71	n.5 Macchine raddrizzatrici	27.000	Polveri	5	135
E72	Troncatrice BRAUN'S	10.000	Polveri	50	500

E73	Forno di trattamento termico GADDA 3	6.150	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E74	Forno trattamento termico antiferrite ELTI 2	20.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E75	Scarico sottovuoto impianto VAR	-	Aria ambiente	Non previsto	Non previsto
E76	Raffreddamento impianto VAR	144	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E77	Forno a campana	5.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E78	Forno GADDA 2 (pot. 1,6 MW)	3.500	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E79	Forno trattamento termico ELTI	6.700	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E80	n. 2 Caldaie produzione vapore centrale Ovest (pot. 5,8 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	200 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	Non previsto
E81	Caldaia Decafast (pot. 2,3 MW)	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350 (rif. 3% O <sub>2</sub> ) Fino al 31/12/2029	Non previsto
				250 (rif. 3% O <sub>2</sub> ) A partire dal 01/01/2030	Non previsto
E83	Trafila/sabbiatrice SAS + sabbiatrici Fischer e Tosca	20.000	Polveri	5	100
E89	Torre raffreddamento sodatura riducente	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E91	Forno Felind (pot. 1,7 MW)	5.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E92	Pelatrice LANDGRAF	5.500	Polveri (incluse nebbie oleose)	50	275
E93	Forno Olivotto Rotante	18.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E94	Forni F1, F2 trattamento termico GADDAFAST	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E95	Forni F3, F4, F5 + n. 2 bruciatori GADDAFAST	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E96	Torre evaporativa n. 2 vasche tempra GADDAFAST	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E99	Sabbiatrice TOSCA	25.000	Polveri	50	1.250
E105	n. 7 Torri di raffreddamento colata continua	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E107	Raffreddamento vasca tempra	172	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E108	Raddrizzatrice Koch 2	7.000	Polveri	5	30

E109	Silos calce BTC - impianto LF	1.200	Polveri	20	24
E110	Torri evaporative impianto TVB	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E111	Nuovo impianto ESR	750	Polveri	10	7,50
			Fluoruri (espressi come HF)	5	3,75
E112	Raffreddamento acqua scambiatori nuovo impianto ESR	93.000	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E113	Martellatrice SXP40	80.000	Polveri	10	800
E115	Pompe da vuoto - impianto VAR 2	-	Aria ambiente	Non previsto	Non previsto
E116	Torre evaporativa - impianto VAR 2	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 kPa)

### A3.2 Emissioni in acqua

#### A3.2.1. Punti di scarico per la verifica dei limiti di emissione

Impianto	Punto di scarico
SA01 - Scarico Depuratore Finale	Presso il canale di scarico in uscita dal sedimentatore, in corrispondenza del punto di monitoraggio in continuo CAS
SA02 - Scarico "TT4"	Punto di immissione dello scarico in Dora Baltea

#### A3.2.2. Limiti di portata

Nella tabella seguente si riportano i limiti di portata degli scarichi riportati al precedente paragrafo A1.2.1.

Scarico	Portata media autorizzata	Portata massima autorizzata
SA01 - Scarico Depuratore Finale	2000 m <sup>3</sup> /h	4000 mc/h <sup>(1)</sup>
SA02 - Scarico "TT4"	400 m <sup>3</sup> /h	2000 mc/h <sup>(2)</sup> (400+300+200+300+800)

<sup>(1)</sup> Portata autorizzata solo in situazioni anomale quali mancato funzionamento degli impianti di ricircolo, guasti, ecc. L'apporto delle acque meteoriche è stimato in circa 400 m<sup>3</sup> per mm di precipitazione

<sup>(2)</sup> Portata autorizzata solo in situazioni anomale rapportate alle seguenti casistiche:

- guasto e manutenzione pompe per il raffreddamento rulli forno Selas: apporto aggiuntivo pari a circa 300 m<sup>3</sup>/h alla portata media;
- guasto e manutenzione circuito raffreddamento forno Selas: apporto aggiuntivo pari a circa 200 m<sup>3</sup>/h alla portata media;
- guasto e manutenzione pompe rilancio vasca accumulo PRS: apporto aggiuntivo pari a circa 300 m<sup>3</sup>/h alla portata media;
- guasto e manutenzione pompe rilancio Sala Pompe 10 – apporto aggiuntivo pari a circa 800 m<sup>3</sup>/h alla portata media.

#### A3.2.3. Valori limite

##### A3.2.3.1. Punto di scarico SA01

Nella tabella seguente si riportano i valori limite allo scarico presso il punto denominato SA01.

<b>Sostanza/Parametro</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>Valore limite</b>
Temperatura	°C	Per i corsi d'acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d'acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C
pH	-	5,5 -9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	30
C.O.D.	mg/l	90
Arsenico	mg/l	0,5
Cadmio	mg/l	0,005
Cromo totale	mg/l	0,3
Cromo VI	mg/l	0,05
Ferro	mg/l	2
Manganese	mg/l	2
Nichel	mg/l	0,4
Piombo	mg/l	0,02
Rame	mg/l	0,1
Zinco	mg/l	0,5
Solfati	mg/l	1000
Cloruri	mg/l	1200
Fluoruri	mg/l	6
Fosforo totale	mg/l	10
Cloro attivo libero	mg/l	0,2
Azoto nitrico	mg/l	20
Idrocarburi totali	mg/l	5
Indice degli idrocarburi (C10-C40)	mg/l	4
Tensioattivi totali come somma di tensioattivi anionici e non ionici	mg/l	2
Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
Solventi clorurati	mg/l	1
Test di tossicità acuta	%	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale. La condizione di campione "non accettabile" non determina l'applicazione diretta delle sanzioni di cui

		al Titolo V del Dlgs 152/06, determina altresì l'obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione.
--	--	---

### A3.2.3. Valori limite

#### A3.2.3.1. Punto di scarico SA02

Nella tabella seguente si riportano i valori limite allo scarico presso il punto denominato SA02.

Sostanza/Parametro	Unità di misura	Valore limite
Temperatura	°C	Per i corsi d'acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d'acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C
pH	-	5,5 -9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	30
C.O.D.	mg/l	90
Arsenico	mg/l	0,5
Cadmio	mg/l	0,005
Cromo totale	mg/l	0,3
Cromo VI	mg/l	0,05
Ferro	mg/l	2
Manganese	mg/l	2
Nichel	mg/l	0,4
Piombo	mg/l	0,02
Rame	mg/l	0,1
Zinco	mg/l	0,5
Fluoruri	mg/l	6
Fosforo totale	mg/l	10
Cloro attivo libero	mg/l	0,2
Azoto nitrico	mg/l	20
Idrocarburi totali	mg/l	5
Indice degli idrocarburi (C10-C40)	mg/l	4
Tensioattivi totali come somma di tensioattivi anionici e non ionici	mg/l	2
Solventi organici	mg/l	0,2

aromatici		
Solventi clorurati	mg/l	1
Test di tossicità acuta	%	<p>Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale.</p> <p>La condizione di campione “non accettabile” non determina l’applicazione diretta delle sanzioni di cui al Titolo V del Dlgs 152/06, determina altresì l’obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione.</p>

### A3.4 Azioni previste in caso di superamento dei limiti di emissione

Nel caso in cui venga riscontrato il superamento di un valore limite alle emissioni in atmosfera o nell’acqua o in caso di anomalie di funzionamento degli impianti di trattamento tali da non permetterne il rispetto, il gestore:

- informa tempestivamente l’Autorità regionale competente, entro le 8 (otto) ore successive all’evento, mediante comunicazione inerente le ragioni tecniche o gestionali che hanno determinato l’insorgere dell’evento, gli interventi messi in atto per il ripristino dell’ordinario funzionamento impiantistico oppure, laddove questo comporti tempi di intervento prolungati, provvedere alla sospensione delle attività lavorative e indicare la tempistica prevista per la risoluzione della situazione di anomalia;
- sospende immediatamente le lavorazioni inerenti all’impianto interessato nel caso in cui le autorità competenti ne comunichino la necessità per ragioni di salute pubblica o di tutela ambientale;
- comunica all’autorità competente l’avvenuto ripristino delle condizioni di normalità delle emissioni.

## **Allegato A4**

### **Prescrizioni impiantistiche e gestionali**

#### **A4.1 Piani e procedure gestionali**

In base a quanto definito al punto 8 del presente provvedimento, si riportano di seguito i contenuti minimi relativi ai Piani e procedure gestionali che dovranno essere predisposti dall’Azienda nei tempi indicati:

- a. Piano di contenimento delle emissioni diffuse di polveri: nell’ambito del Sistema di Gestione Ambientale dello stabilimento, il gestore deve prevedere l’adozione di un Piano di contenimento delle emissioni diffuse di polveri. Il piano deve comprendere i seguenti elementi minimi:
  - individuazione, per ogni reparto produttivo dello stabilimento, delle potenziali fonti di emissione diffusa di polveri facendo riferimento ai singoli impianti e alle relative operazioni (fasi del processo, movimentazione materiali, stoccaggi)
  - per ogni fonte individuata nel Piano, individuazione delle condizioni di processo che possono comportare l’emissione diffusa di polveri, in riferimento sia alle normali condizioni di lavoro sia al rischio di situazioni anomale o di eventi incidentali
  - per ogni fonte individuata nel Piano, indicazione delle azioni di prevenzione o di mitigazione previste dal punto di vista gestionale ed eventuali azioni di monitoraggio
  - programmazione di azioni migliorative di tipo edilizio, impiantistico e gestionale da mettere in atto, con indicazione dei tempi di attuazione previsti;
  - il Piano deve recepire le prescrizioni di contenimento delle emissioni diffuse di polveri riportate nel presente provvedimento, relative ad alcuni impianti e processi dello stabilimento;
  - il Piano deve essere aggiornato con frequenza almeno annuale e deve essere condiviso con l’autorità competente nell’ambito di svolgimento del tavolo tecnico individuato al punto 11 lettera b).
- b. procedura operativa, da inserire all’interno del sistema SGA dell’azienda, che preveda l’istituzione di un registro degli eventi di emissione diffusa con i seguenti contenuti minimi:
  - data e ora dell’evento
  - impianto interessato
  - nominativo del personale responsabile e del personale operativo in turno
  - descrizione dell’evento
  - analisi delle possibili cause.

Il registro degli eventi dovrà ricostruire uno storico di esperienza operativa, che potrà consentire di migliorare l’individuazione delle fasi e delle operazioni più critiche del processo per la produzione di emissioni diffuse e la programmazione mirata delle azioni impiantistiche o gestionali atte alla prevenzione e al contenimento delle emissioni diffuse stesse. La procedura deve prevedere che le evidenze riportate nel registro siano considerate all’interno della revisione annuale del piano degli interventi di miglioramento che sarà, quindi, basato sulle evidenze riscontrate nell’esperienza operativa.

- c. procedura operativa relativa alla pulizia delle vie di transito interne allo stabilimento, con descrizione delle operazioni effettuate, della relativa modalità di svolgimento, della frequenza prevista e delle aree interessate. Nella procedura deve essere prevista, tra il resto, una regolare attività di spazzamento delle vie di transito pavimentate utilizzando spazzatrici meccaniche e l'umidificazione delle vie di transito mediante impianti mobili in funzione delle condizioni atmosferiche e in condizioni di rilevante formazione di polveri;
- d. procedura operativa finalizzata alla prevenzione e al contenimento del trascinamento di polveri durante la fase di riscaldo presso i forni di trattamento termico collegati ai punti di emissione E30, E31, E32, E33, E34, E35, E36, E51, E114 (codice attività IPPC 2.3a). La procedura deve contenere i seguenti elementi:
  - analisi delle potenziali cause che possono provocare il trascinamento di polveri durante la fase di riscaldo
  - pratiche gestionali adottate per garantire la prevenzione e il contenimento delle emissioni di polveri durante la fase di riscaldo
  - relazione periodica, con cadenza annuale, degli effetti delle azioni adottate, anche attraverso l'analisi dei risultati dei monitoraggi alle emissioni previsti dal Piano di monitoraggio e controllo con evidenza di trend ed eventuali anomalie nel corso degli anni
  - programmazione di azioni migliorative di tipo impiantistico e gestionale da mettere in atto, con indicazione dei tempi di attuazione previsti;
- e. procedura operativa finalizzata al controllo della presenza di sostanze contaminanti nel rottame, al fine di prevenire l'emissione di sostanze inquinanti in atmosfera (PCDD/F, mercurio, cadmio, arsenico e altre sostanze) durante la fase di fusione. La procedura deve contenere i seguenti elementi:
  - riferimenti alle procedure adottate per la selezione dei fornitori del rottame
  - indicazione delle procedure adottate per il controllo di qualità dei rottami, compresa la procedura di verifica radiometrica all'ingresso in stabilimento;
  - pratiche gestionali adottate per il controllo del rottame prima dell'avvio alla fusione.
- f. procedura operativa finalizzata a regolamentare le operazioni di dismissione di impianti e attrezzature.

#### A4.2 Prescrizioni operative contenimento delle emissioni diffuse di polveri

<b>Fase del processo produttivo/operazioni</b>	<b>Prescrizioni</b>
Transito degli automezzi sulle vie interne dell'intero stabilimento	Attuazione di quanto previsto nella procedura relativa alla pulizia delle vie di transito.
Stoccaggio di materiali polverulenti	Lo stoccaggio di materiali polverulenti deve avvenire in aree dedicate protette dall'azione eolica.
Operazioni di taglio rottami	Le operazioni di taglio dei rottami devono sempre essere presidiate dal sistema di aspirazione ed abbattimento presente e collegato al punto di emissione E14. È fatto divieto di effettuare operazioni di taglio rottami in assenza di adeguata captazione delle emissioni.

	Pulizia e umidificazione costante e continuativa delle aree di transito dei mezzi interne ed esterne all'edificio in cui viene condotta l'attività di trattamento delle scorie
	Umidificazione dei cumuli di materiale polverulento stoccati;
Impianto di trattamento scorie	Deve essere garantito un tempo di permanenza delle scorie all'interno dell'edificio pari ad almeno 24 ore dal momento di trasporto delle stesse dal reparto acciaieria. Tale prescrizione è finalizzata a garantire un adeguato tempo di raffreddamento delle stesse, al fine di perseguire il contenimento delle emissioni diffuse di polveri sia nelle fasi di movimentazione e di trasporto delle scorie al di fuori dello stabilimento, sia nelle successive fasi di smaltimento delle scorie in discarica.

#### A4.3 Impianto di aspirazione e abbattimento delle emissioni degli impianti forno UHP e convertitore AOD

##### A4.3.1 Sistema di misura automatico delle emissioni (SME)

Procedure di gestione della qualità per il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME) Punti di emissione E5, E64	
Aspetto	Prescrizioni
Requisiti di certificazione	Lo SME deve essere conforme alle norme UNI EN 15267-1,2,3
Requisiti delle procedure di assicurazione della qualità	Le procedure per stabilire i livelli di assicurazione della qualità dello SME devono essere conformi ai requisiti della norma UNI EN 14181
Redazione del Manuale di gestione dello SME	In caso di revisione del manuale, deve essere inviata copia revisionata agli enti di controllo entro 30 giorni dalla stesura.
QAL 2 Valutazione completa del sistema e verifica della rappresentatività del punto di prelievo	<p>Da condurre con la seguente periodicità:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- entro 6 mesi a seguito di modifica sostanziale dell'assetto impiantistico e/o strumentale</li> <li>- al di fuori del caso precedente, almeno ogni 5 anni</li> </ul> <p>Da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni.</li> <li>- Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa.</li> </ul>
QAL 3 Verifiche periodiche di funzionamento tramite carte di qualità	<p>Da condurre con la frequenza prevista dal Manuale di gestione SME e da notificare agli enti di controllo con trasmissione della documentazione con periodicità annuale contestualmente agli esiti del Piano di Monitoraggio e Controllo.</p>
AST Test di sorveglianza annuale	<p>Da condurre con periodicità annuale e da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni.</li> <li>- Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa.</li> </ul> <p>Il metodo di calcolo dell'indice IAR per i misuratori di portata deve seguire le previsioni del D.Lgs. 152/2006, Parte Quinta, Allegato VI</p>
Manutenzione e gestione dei fermi/guasti del sistema SME	Il gestore deve garantire il funzionamento in piena efficienza del sistema SME in tutti i periodi di funzionamento degli impianti produttivi. Per le ferme programmate, i guasti o i fermi non programmati deve essere trasmessa comunicazione agli enti di controllo entro 48 ore dal fermo dell'apparecchiatura, oltre a comunicare conferma di avvenuto ripristino del corretto funzionamento.

Trasmissione dei dati online all'ente di controllo	Da effettuare in tempo reale, secondo le modalità specificate nel Manuale di gestione dello SME. In caso di interruzione nella trasmissione dei dati per guasti/malfunzionamenti, deve essere inviata comunicazione agli enti di controllo entro 24 ore dalla rilevazione della problematica.
--	--

Trasmissione all'ente di controllo dei valori misurati dal sistema SME			
Punti di emissione E5, E64			
Parametro	Unità di misura	Dettaglio	Frequenza trasmissione
Concentrazione polveri camino E5	mg/Nm <sup>3</sup>	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Concentrazione polveri camino E64	mg/Nm <sup>3</sup>	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E5	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E64	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E5 + Portata camino E64	Nm <sup>3</sup> /h	Valore istantaneo	Ogni 5 minuti
Stato funzionamento UHP	ON / OFF	Valore istantaneo	Ogni 5 minuti
Stato funzionamento AOD	ON / OFF	Valore istantaneo	Ogni 5 minuti
Segnale apertura serrande aria falsa poste a monte dei filtri a maniche dei camini E5 ed E64	1 (Aperto) 0 (Chiuso)	Valore istantaneo cumulato	Ogni 5 minuti
Flusso di carboni attivi iniettato nella linea di aspirazione – ramo principale	kg/h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti

#### A4.3.2 Prescrizioni gestionali

Parametro	Dettaglio	Condizioni di conformità	Azioni da attuare in caso di non conformità
Portata complessiva dell'impianto di aspirazione data dalla somma delle portate di emissione del camino E5 e del camino E64	Valore misurato dal sistema SME	Valore maggiore di 700.000 Nm <sup>3</sup>	Interruzione nei tempi tecnici strettamente necessari del funzionamento degli impianti UHP e AOD.
Concentrazione di polveri nell'effluente gassoso emesso dal camino E5 e dal camino E64	Valore medio orario misurato dal sistema SME ad ogni singolo camino	Valore minore di 10 mg/Nm <sup>3</sup>	Comunicazione telematica entro le 48 ore dall'evento agli enti di controllo (Regione, CFV, ARPA) con descrizione delle cause che possono avere generato la situazione anomala, indicazione delle operazioni di manutenzione previste e delle relative tempistiche di ripristino.
	Valore medio giornaliero misurato dal sistema SME ad ogni singolo camino	Valore minore di 5 mg/Nm <sup>3</sup>	

Flusso ponderale di carbone attivo immesso nella linea di aspirazione per l'abbattimento di PCDD/F	Valore medio orario misurato con rilevatore automatico	Valore superiore a 8 kg/h	Nel caso in cui il valore scenda sotto ai 6 kg/h avviare l'impianto secondario di immissione di carboni attivi verificando il corretto funzionamento della trasmissione agli enti preposti al controllo del valore di flusso di carboni attivi.  Nel caso in cui anche il flusso ponderale di carbone attivo immesso dall'impianto secondario risulti inferiore ai 6 kg/h, provvedere a interrompere nei tempi tecnici strettamente necessari il funzionamento degli impianti.
Serrande di controllo dell'ingresso di aria falsa per prevenzione del rischio incendio	Rilevatore automatico con indicazione di stato (aperto / chiuso)		Nel corso del normale funzionamento le serrande devono rimanere chiuse e lo stato di apertura/chiusura deve essere segnalato nell'ambito dei dati inviati dal sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni
Contenimento delle emissioni da operazioni di scorifica e spillaggio dell'acciaio liquido	-		Le operazioni di scorifica e di spillaggio devono essere condotte sempre sotto cappa di aspirazione collegata a un impianto di aspirazione correttamente funzionante in modo da garantire la captazione completa delle emissioni che si sviluppano durante tali operazioni. Diversamente, le operazioni suddette non possono essere condotte.

#### A4.4. Impianto di aspirazione e abbattimento delle emissioni a servizio dell'impianto Decafast

##### A4.4.1 Sistema di misura automatico delle emissioni (SME)

Procedure di gestione della qualità per il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME) Punti di emissione E29, E37, E38, E41, E47, E98	
Aspetto	Prescrizioni
Requisiti di certificazione	Lo SME deve essere conforme alle norme UNI EN 15267-1,2,3
Requisiti delle procedure di assicurazione della qualità	Le procedure per stabilire i livelli di assicurazione della qualità dello SME devono essere conformi ai requisiti della norma UNI EN 14181
Redazione del Manuale di gestione dello SME	In caso di revisione del manuale, deve essere inviata copia revisionata agli enti di controllo entro 30 giorni dalla stesura.
QAL 2  Valutazione completa del sistema e verifica della rappresentatività del punto di prelievo	<p>Da condurre con la seguente periodicità:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- entro 6 mesi a seguito di modifica sostanziale dell'assetto impiantistico e/o strumentale</li> <li>- al di fuori del caso precedente, almeno ogni 5 anni</li> </ul> <p>Da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni.</li> <li>- Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa.</li> </ul>

QAL 3 Verifiche periodiche di funzionamento tramite carte di qualità	Da condurre con la frequenza prevista dal Manuale di gestione SME e da notificare agli enti di controllo con trasmissione della documentazione con periodicità annuale contestualmente agli esiti del Piano di Monitoraggio e Controllo.
AST Test di sorveglianza annuale	<p>Da condurre con periodicità annuale e da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni.</li> <li>- Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa.</li> </ul> <p>Il metodo di calcolo dell'indice IAR per i misuratori di portata deve seguire le previsioni del D.Lgs. 152/2006, Parte Quinta, Allegato VI</p>
Manutenzione e gestione dei fermi/guasti del sistema SME	Il gestore deve garantire il funzionamento in piena efficienza del sistema SME in tutti i periodi di funzionamento degli impianti produttivi. Per le fermate programmate, i guasti o i fermi non programmati deve essere trasmessa comunicazione agli enti di controllo entro 48 ore dal fermo dell'apparecchiatura, oltre a comunicare conferma di avvenuto ripristino del corretto funzionamento.
Trasmissione dei dati online all'ente di controllo	<p>Da effettuare in tempo reale, secondo le modalità specificate nel Manuale di gestione dello SME.</p> <p>In caso di interruzione nella trasmissione dei dati per guasti/malfunzionamenti, deve essere inviata comunicazione agli enti di controllo entro 24 ore dalla rilevazione della problematica.</p>

Trasmissione all'ente di controllo dei valori misurati dal sistema SME			
Punti di emissione E29, E37, E38, E41, E47, E98			
Parametro	Unità di misura	Dettaglio	Frequenza trasmissione
Portata camino E29	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E37	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E38	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E41	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E47	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Portata camino E98	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Totale aspirazione primaria (somma di E29, E37, E38, E41, E47)	Nm <sup>3</sup> /h	Valore medio orario	Ogni 60 minuti
Stato funzionamento torre di lavaggio E29	Fermo, in marcia	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti
Stato funzionamento torre di lavaggio E37	Fermo, in marcia	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti
Stato funzionamento torre di lavaggio E38	Fermo, in marcia	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti
Stato funzionamento torre di lavaggio E41	Fermo, in marcia	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti
Stato funzionamento torre di lavaggio E47	Fermo, in marcia	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti

Stato funzionamento torre di lavaggio E98	Fermo, in marcia	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti
Stato funzionamento Decafast	In produzione Fermo In manutenzione	Valore istantaneo	Ogni 60 minuti

#### A4.4.2 prescrizioni gestionali: portate minime di aspirazione

NORMALI CONDIZIONI OPERATIVE			
Parametro	Dettaglio	Condizioni di conformità	Azioni da attuare in caso di non conformità
Aspirazione primaria del Decafast - portata delle singole torri di lavaggio E29, E37, E38, E41 ed E47	Valore misurato dal sistema SME	Valore maggiore di 32.000 Nm <sup>3</sup> /h	Nel caso in cui non venga garantito il rispetto di tutti i valori minimi di portata previsti, l'azienda dovrà provvedere al fermo delle operazioni di decapaggio e a dare comunicazione agli enti di controllo (Regione, CFV, ARPA) in merito alle operazioni manutentive previste e alle relative tempistiche entro le 48 ore dall'evento.
Portata di aspirazione primaria complessiva del Decafast (somma delle portate delle singole torri di lavaggio attive)	Somma dei valori misurati dal sistema SME	Valore maggiore di 160.000 Nm <sup>3</sup> /h	
Portata di aspirazione secondaria del Decafast, pari alla portata di emissione del camino E98	Valore misurato dal sistema SME	Valore maggiore di 8.000 Nm <sup>3</sup> /h	Effettuazione di misura di autocontrollo della portata con metodo di riferimento previsto da PMC e comunicazione dei risultati agli enti di controllo (Regione, CFV, ARPA) entro 15 giorni lavorativi dal riavvio dell'impianto.

CONDIZIONI STRAORDINARIE TEMPORANEE IN CORRISPONDENZA DI INTERVENTI DI MANUTENZIONE O DI CONDIZIONI DI ANOMALIA FUNZIONALE			
Tipologia di anomalia	Parametro	Portata minima da garantire	Azioni a carico del gestore
Anomalia impianto di aspirazione secondaria (punto di emissione E98)	Portata complessiva di aspirazione primaria e secondaria del Decafast	Valore maggiore di 168.000 Nm <sup>3</sup> /h	
Apertura della valvola di collegamento (bypass) del condotto di aspirazione secondaria al condotto primario	Portata di aspirazione secondaria del Decafast, rilevata sul relativo ramo del condotto di aspirazione	Valore maggiore di 8.000 Nm <sup>3</sup> /h	
	Portata complessiva di aspirazione primaria e secondaria del Decafast	Valore maggiore di 168.000 Nm <sup>3</sup> /h	

Anomalia impianto di aspirazione primaria (punti di emissione E29, E37, E38, E41, E47)			Comunicazione telematica entro le 48 ore dall'evento agli enti di controllo (Regione, CFV, ARPA) con descrizione delle operazioni manutentive previste e delle relative tempistiche
Apertura della valvola di collegamento (bypass) del condotto di aspirazione secondaria al condotto primario	Portata di aspirazione secondaria del Decafast, rilevata sul relativo ramo del condotto di aspirazione	Valore maggiore di 8.000 Nm <sup>3</sup> /h	Nel caso in cui non venga garantito il rispetto di tutti i valori minimi di portata previsti, il gestore deve provvedere al fermo delle operazioni di decapaggio e a dare comunicazione in merito alle operazioni manutentive previste e alle relative tempistiche

#### A4.4.3 Gestione degli impianti

Aspetto	Prescrizioni
Abbattimento delle emissioni	Gli effluenti gassosi provenienti dalle vasche di decapaggio, dalla vasca di latte di calce e dal locale di ricovero dei serbatoi di stoccaggio dell'acido fluoridrico devono essere sempre trattati mediante le relative torri di lavaggio prima dell'emissione in atmosfera.
Divieto di diluizione delle emissioni inquinanti	È fatto divieto assoluto di immissione di aria falsa nei tratti di condotto compresi tra le bocche di captazione degli inquinanti e il camino di emissione in atmosfera.
Manutenzione degli impianti di abbattimento delle emissioni	<p>Le torri di lavaggio devono essere sottoposte a corretta manutenzione al fine di garantirne la massima efficienza di abbattimento, effettuando tutte le operazioni di manutenzione necessarie secondo le indicazioni del costruttore e secondo le procedure operative interne.</p> <p>Deve essere condotta la corretta manutenzione degli ugelli per l'immissione di acqua nelle torri di lavaggio con periodicità almeno semestrale, provvedendo alla disostruzione degli ugelli stessi ad opera di incrostazioni di sali di fluoro che si formano nell'acqua di lavaggio.</p> <p>L'effettuazione degli interventi di manutenzione alle torri di lavaggio (pulizia ugelli, sostituzione corpi di riempimento) deve essere indicata esplicitamente nel registro di manutenzione degli impianti.</p>

#### A4.5 Impianto di sodatura riducente

Prescrizioni gestionali	
Aspetto	Prescrizioni
Contenimento delle	Le emissioni prodotte nella fase di immersione dei manufatti di acciaio

emissioni da vasca di spegnimento	all'interno della vasca di spegnimento devono essere sempre captate e trattate mediante la torre di lavaggio presente (camino E88). La torre di lavaggio deve essere gestita e manutenuta in modo da garantire la massima efficienza di abbattimento in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto.
Contenimento delle emissioni da vasca di sodatura	Le emissioni prodotte nella fase di immersione dei manufatti di acciaio all'interno della vasca di sodatura devono essere sempre captate e trattate mediante il sistema di abbattimento presente (denebulizzatore - camino E57). Il denebulizzatore deve essere soggetto ad opportuna manutenzione in modo da garantire la massima efficienza di abbattimento in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto.

#### A4.6 Manutenzione degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera e caratteristiche dei punti di campionamento

Il gestore deve provvedere alla manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera secondo le modalità e la periodicità previste dal costruttore e secondo quanto previsto dalle procedure interne. Le manutenzioni eseguite devono essere riportate in apposito registro tenuto su supporto cartaceo o informatico, a discrezione dell'azienda, con la prescrizione che lo stesso:

- venga debitamente compilato ed aggiornato
- sia tenuto presso la sede dell'impianto e reso sempre disponibile per la visione da parte degli enti preposti al controllo
- contenga le seguenti informazioni minime: data di effettuazione intervento; tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario), descrizione sintetica dell'intervento, responsabile dell'esecuzione dell'intervento.

Ogni interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

L'impresa deve garantire i seguenti requisiti ai punti di emissione:

- il cammino dovrà essere dotato di Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 15259. Laddove i requisiti della norma non fossero attuabili il gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e comunque concordate con l'ente di controllo;
- la postazione di prelievo dovrà essere accessibile a norma di sicurezza secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente e le misure ed i prelievi a cammino dovranno poter essere effettuate in condizione di sicurezza per i tecnici incaricati dei controlli;
- dalla postazione di prelievo dovrà essere facilmente raggiungibile una presa per l'alimentazione elettrica della strumentazione utilizzata per le misure ed i prelievi;
- i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

## A4.7 Gestione del sistema di trattamento delle acque reflue

### A4.7.1 Sistema di monitoraggio in continuo delle portate

Il gestore deve mantenere attivo ed efficiente il sistema di misurazione in continuo con relativa archiviazione dei dati delle portate nei seguenti punti di controllo:

- SA01: scarico finale
- SA02: scarico TT4
- DA02: neutralizzatore (Decafast)
- DA03: chiarificatore lamellare (Decafast)
- RA01: rilancio trattamento acque finale
- Canale Paravera (attivo dal 2024).

I dati rilevati dal sistema di monitoraggio devono essere conservati per un periodo di almeno 5 anni. I dati devono essere riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo con una rendicontazione ed elaborazione annuale.

Deve essere garantita la trasmissione on-line dei dati rilevati dal sistema di misurazione agli enti competenti (Autorità Competente, ARPA, CFV). La trasmissione dei dati del Canale Paravera dovrà essere attivata entro il 31 dicembre 2025.

### A4.7.2 Manutenzione degli impianti di trattamento delle acque reflue

Il gestore deve provvedere alla manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di trattamento delle acque reflue secondo le modalità e la periodicità previste dal costruttore e secondo quanto previsto dalle procedure interne. Le manutenzioni eseguite devono essere riportate in apposito registro tenuto su supporto cartaceo o informatico, a discrezione dell'azienda, con la prescrizione che lo stesso:

- venga debitamente compilato ed aggiornato
- sia tenuto presso la sede dell'impianto e reso sempre disponibile per la visione da parte degli enti preposti al controllo
- contenga le seguenti informazioni minime: data di effettuazione intervento; tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario); descrizione sintetica dell'intervento; responsabile dell'esecuzione dell'intervento.

Nel registro devono essere distinte le operazioni di manutenzione condotte nei diversi impianti di trattamento delle acque reflue, distinguendo:

- Sedimentatore finale
- Decafast – neutralizzazione
- WTP distinto nelle diverse parti costituenti, come sarà stabilito nell'ambito del tavolo tecnico previsto al punto 21 lettera a) del P.D. 4398/2024 e riportato al punto 7 lettera d) del presente provvedimento. L'attuazione delle registrazioni delle manutenzioni effettuate dovrà essere effettuata a partire dalla messa in esercizio del medesimo.

### A4.7.3 Acque reflue dell'impianto di decapaggio

Il gestore deve provvedere al controllo dell'efficienza dei sistemi di trattamento delle acque reflue derivanti dall'impianto di decapaggio mediante il monitoraggio periodico dei reflui in uscita dagli impianti di trattamento DA02 “Neutralizzazione” e DA03 “Chiarificatore lamellare”, secondo le indicazioni della tabella seguente.

Parametro	Unità di misura	Frequenza
Cadmio	mg/l	Mensile
Cromo totale	mg/l	Mensile

Cromo VI	mg/l	Mensile
Nichel	mg/l	Mensile
Piombo	mg/l	Mensile
Rame	mg/l	Mensile
Zinco	mg/l	Mensile

#### A4.8 Sistema di controllo delle perdite dei serbatoi

Al fine di dare evidenza del buon funzionamento del sistema di controllo (mediante monitoraggio continuo delle perdite) presente presso i serbatoi contenenti sostanze pericolose pertinenti situati all'interno dello stabilimento, il gestore deve provvedere alla verifica mediante la lettura mensile dei manometri e conseguente registrazione dei valori letti e l'esito della verifica.

Gli esiti di tale verifica devono essere riportati nel report periodico di controllo gestionale di cui al paragrafo A4.10 seguente.

#### A4.9 Gestione dei rifiuti

##### A4.9.1 Deposito temporaneo dei rifiuti

Il gestore deve operare in modo che le modalità di deposito temporaneo delle diverse tipologie di rifiuti pericolosi avvengano nel pieno rispetto delle disposizioni stabilite dal punto 4.1 della Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27 luglio 1984, che gli eventuali contenitori utilizzati per il deposito posseggano adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti e che vengano adottate le necessarie cautele a scongiurare l'eventualità che, a seguito di sversamenti o fuoriuscite, i rifiuti possano entrare in contatto con le diverse matrici ambientali.

Nella gestione dei rifiuti devono, in ogni caso, essere rispettate tutte le prescrizioni espressamente previste dalla parte IV del decreto legislativo n. 152/2006.

##### A4.9.2 Recupero interno dei rottami ferrosi

Nel caso in cui il gestore intenda attivare il recupero interno di rottami ferrosi per avviarli direttamente alla fusione, l'attività di recupero deve essere dedicata esclusivamente a rottami di ferro prodotti internamente e sottoporre anch'essi ai controlli di qualità previsti dalle procedure interne specifiche in uso presso il reparto rottami. Tale attività di recupero potrà essere avviata a seguito dell'ottenimento dell'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'art. 216, c. 8-septies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. In tal caso, il gestore dovrà inserire nella relazione annuale di invio delle risultanze del Piano di monitoraggio e controllo un apposito paragrafo di rendicontazione dei quantitativi di rottami avviati a recupero.

#### A4.10. Report periodico di controllo gestionale

Il gestore deve provvedere alla redazione di un report relativo alle attività di controllo gestionali illustrate nei paragrafi precedenti contenente le informazioni specificate negli schemi riassuntivi riportati di seguito.

I report dovranno essere compilati al termine di ogni trimestre dell'anno solare e inviati entro i primi 10 giorni del mese successivo alla S.O. regionale competente in materia di AIA e agli enti di controllo. La compilazione deve avvenire in formato elettronico e la trasmissione mediante PEC.

I report devono essere corredati da copia digitale della documentazione di riferimento prevista (moduli interni), riportanti il nominativo del personale responsabile delle singole operazioni di manutenzione e controllo effettuate.

<b>Decafast – manutenzione delle torri di lavaggio</b>		
<b>Attività di controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Informazioni da riportare</b>
Controllo della pressione dell'acqua di rilancio delle torri di lavaggio (E29, E37, E38, E41, E47, E98)	Mensile (intervallo tra due misure successive <40 gg)	Per ogni controllo effettuato devono essere riportati: <ul style="list-style-type: none"> <li>- data del controllo</li> <li>- valori rilevati</li> <li>- valutazione di conformità rispetto al range di riferimento previsto (1 – 5 bar).</li> </ul> Allegare modulo interno debitamente compilato.
Pulizia degli ugelli delle torri di lavaggio (E29, E37, E38, E41, E47, E98)	Quadrimestrale	Data dell'ultima operazione effettuata. Valutazione di conformità rispetto alla frequenza di manutenzione prevista. In caso di intervento condotto nel corso del trimestre di riferimento, allegare modulo interno debitamente compilato.
Sostituzione dei corpi di riempimento	Manutenzione predittiva	Data dell'ultima operazione effettuata. In caso di intervento condotto nel corso del trimestre di riferimento, allegare modulo interno debitamente compilato.

<b>Decafast – controllo dell'efficienza dei sistemi di trattamento delle acque reflue</b>		
<b>Attività di controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Informazioni da riportare</b>
Monitoraggio dei reflui in uscita dal Neutralizzatore (DA02) secondo le modalità previste dal PMC	Mensile	Valori misurati di: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cadmio</li> <li>- Cromo totale</li> <li>- Cromo VI</li> <li>- Nichel</li> <li>- Piombo</li> <li>- Rame</li> <li>- Zinco.</li> </ul> Valutazione di conformità dei valori misurati rispetto agli standard attesi (assunti pari ai limiti allo scarico SA01).
Monitoraggio dei reflui in uscita dal Chiarificatore lamellare (DA03) secondo le modalità previste dal PMC		

<b>Sistema di controllo delle perdite dei serbatoi e delle condotte interrate</b>		
<b>Attività di controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Informazioni da riportare</b>
Lettura dei manometri e registrazione dei valori per ciascun serbatoio con relativa valutazione rispetto alle condizioni di conformità previste dalle procedure interne	Mensile	Per ogni controllo effettuato devono essere riportati: <ul style="list-style-type: none"> <li>- data del controllo</li> <li>- valori rilevati</li> <li>- valutazione di conformità rispetto al range di riferimento previsto.</li> </ul> Allegare modulo interno debitamente compilato.

Nel report trimestrale devono essere riportate anche i dati relativi al processo di fusione dell'acciaio di seguito indicati, in relazione all'utilità degli stessi ai fini dell'interpretazione dei dati di qualità dell'aria rilevati nella stazione di misura di Aosta - via I Maggio.

Processo di fusione dell'acciaio			
Codice attività IPPC	Aspetto	Rendicontazione	Informazioni da riportare
2.2	Tempistiche di funzionamento degli impianti produttivi	ore/mese	Funzionamento del forno fusorio UHP
			Funzionamento del convertitore AOD
2.2	Liquido di risalita al convertitore AOD	tonnellate/mese	Totale acciaio liquido spillato
			Acciaio liquido spillato - martensitico
			Acciaio liquido spillato - ferritico
			Acciaio liquido spillato - austenitico
			Acciaio liquido spillato - altre tipologie
2.2	Colaggio acciaio liquido	tonnellate/mese	Liquido di risalita verso colata continua
			Liquido di risalita verso colaggio in lingotti
2.2	Consumo di nichel	tonnellate/mese	Quantità di nichel introdotta nel processo di fusione
	Consumo di cromo	tonnellate/mese	Quantità di cromo introdotta nel processo di fusione
	Consumo di molibdeno	tonnellate/mese	Quantità di molibdeno introdotta nel processo di fusione

## **Allegato A5**

### **Attuazione del piano di risanamento acustico**

L’Azienda deve proseguire le attività inerenti il Piano di risanamento acustico con particolare riferimento al lato NORD dello stabilimento come definito nel corso del tavolo tecnico svolto in data 18 marzo 2025, il cui verbale è stato inviato agli enti intervenuti con nota prot. n. 2827/TA del 9 aprile 2025. Le attività di detto Piano saranno oggetto di verifica e monitoraggio da parte del tavolo tecnico Rumore stabilito al punto 7 lettera c) del presente provvedimento. Gli interventi di risanamento saranno gestiti secondo le modalità previste dal provvedimento 5012 del 19/09/2018. Essendo il piano articolato in varie fasi di intervento, a completamento di ciascuna di esse, l’azienda dovrà verificare l’efficacia delle misure poste in atto, anche al fine di apportare le necessarie misure correttive al piano. Alla fine di ogni fase l’impresa dovrà trasmettere alla S.O. regionale competente in materia di AIA, agli enti di controllo ed ai Comuni competenti per territorio la documentazione inerente gli interventi realizzati e le risultanze delle misurazioni successive agli interventi stessi.

Il presente allegato sarà oggetto di aggiornamento periodico a seguito delle risultanze dei lavori del tavolo Rumore periodicamente convocato dalla S.O. regionale competente in materia di AIA. Il Piano prevede l’esecuzione dei seguenti interventi:

Impianto/punto di emissione oggetto di intervento	Descrizione intervento	Data presentazione progetto	Tempistiche completamento intervento
Insonorizzazione fabbricato filtri abbattimento fumi LF zona cammino E4	565m <sup>2</sup> circa con pannelli sandwich	31/12/2025	30/06/2026
Chiusura aperture Robertson sulla campata centrale di fucina e acciaieria lato nord	320m <sup>2</sup> circa con pannelli sandwich	31/03/2026	31/08/2026
Chiusura aperture alte su acciaieria	632m <sup>2</sup> circa con pannelli sandwich	31/12/2026	31/08/2027

L’Azienda potrà altresì presentare progetti di intervento su sorgenti specifiche anziché sulle superfici di confinamento del capannone indicate in questo prospetto nel caso gli studi progettuali ne indichino la valenza equivalente e la semplificazione tecnico-operativa.

## Allegato A6

### Piano di monitoraggio e controllo

Le indicazioni del presente allegato si applicano ai monitoraggi che verranno condotti a partire dal 1° gennaio 2026.

#### **A6.1 Emissioni in atmosfera**

##### *A6.1.1 Autocontrolli periodici*

###### *A6.1.1.1 Produzione dell'acciaio (codice IPPC 2.2)*

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Parametro	Frequenza autocontrollo
E4	Impianto LF – Reparto ACC	Polveri	Semestrale
		Metalli (Cd, Hg, Cr, Ni, As, Co, Mn, Pb, Cu, Sn, V)	Annuale
E5	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD – Reparto ACC	Polveri	Semestrale
		Metalli (Cd, Hg, Cr, Ni, As, Co, Mn, Pb, Cu, Sn, V)	Annuale
		NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
		IPA <sup>(1)</sup>	Annuale
		PCDD/F <sup>(2)</sup>	Quadrimestrale
		Fluoruri (espressi come HF)	Annuale
E6	Impianto RH - preriscaldo – Reparto ACC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E9	Impianto ossitaglio e postazione argon – Reparto CCO	Polveri	Semestrale
		NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E11	Camera a vapore colata continua – Reparto CCO	Vapore acqueo	Non previsti
E12	Impianto RH - degassaggio – Reparto ACC	Polveri	Annuale <sup>(3) (4)</sup>
		Metalli (Cd, Hg, Cr, Ni, As, Co, Mn, Pb, Cu, Sn, V)	Annuale <sup>(3) (4)</sup>
E18	Camera a vapore colata continua – Reparto CCO	Vapore acqueo	Non previsti
E23	Carico ferrolegne AOD – Reparto ACC	Polveri	Semestrale
E50	Carico Fe-Cr in cesta rottami – Reparto ACC	Polveri	Semestrale <sup>(4)</sup>
		Polveri	Semestrale
		Metalli (Cd, Hg, Cr, Ni, As, Co, Mn, Pb, Cu, Sn, V)	Annuale
		NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale

E64	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD – Reparto ACC	IPA <sup>(1)</sup>	Annuale
		PCDD/F <sup>(2)</sup>	Quadrimestrale
		Fluoruri (espressi come HF)	Annuale
E100	Stoccaggio e trattamento scorie AOD/UHP	Polveri	Semestrale

<sup>(1)</sup> Sommatoria dei seguenti composti:

benzo(a)antracene	dibenzo(a,i)pirene
benzo(a)pirene	dibenzo(a,l)pirene
benzo(b+j)fluorantene	dibenzo(a,h)antracene
benzo(k)fluorantene	indeno(1,2,3-cd)pirene
dibenzo(a,e)pirene	
dibenzo(a,h)pirene	

<sup>(2)</sup> Sommatoria dei seguenti composti, previa moltiplicazione delle concentrazioni per i rispettivi fattori di tossicità equivalente (TEF) riportati di seguito:

2,3,7,8-tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1,2,3,7,8-pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1,2,3,4,7,8-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,7,8,9-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,6,7,8-esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,4,6,7,8-eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2,3,7,8-tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2,3,4,7,8-pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1,2,3,7,8-pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1,2,3,4,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,7,8,9-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,6,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2,3,4,6,7,8-esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,4,6,7,8-eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1,2,3,4,7,8,9-eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

<sup>(3)</sup> L'autocontrollo annuale dovrà essere effettuato solo nel caso in cui venga superato un numero complessivo di ore di funzionamento dell'impianto pari o superiore a 400 ore/anno nel corso dell'anno solare (dal 1°gennaio al 31 dicembre). In caso di superamento di tale numero di ore, l'autocontrollo dovrà essere effettuato entro il primo trimestre dell'anno solare successivo.

<sup>(4)</sup> Per la modalità di esecuzione degli autocontrolli si veda il paragrafo A6.1.6

#### A6.1.1.2 Laminazione a caldo (codice IPPC 2.3a)

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Parametro	Frequenza autocontrolli
E13	Troncatrice barre Revass – Reparto TVB	Polveri	Semestrale
		Nichel (Ni)	Annuale
E19	Gabbia DUO reversibile – Reparto TVB	Polveri	Semestrale
		Nichel (Ni)	Annuale
E30	Forno a metano Cella Stein 14 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
		NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale

E31	Forno a metano Cella Stein 13 – Reparto TBB	Polveri	Annuale
E32	Forno a metano Cella Stein 12 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
E33	Forno a metano Cella Stein 11 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
E34	Forno a metano Cella Stein 9 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
E35	Forno a metano Cella Stein 1 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
E36	Forni a metano ELTI TBB1, TBB2 + Celle Stein 2,3,4,5,6,7,8,10 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
E51	Forno riscaldo billette (Bendotti) – Reparto TVB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>[1]</sup>
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale
E55	Molatrici C.M. 1-2 – Reparto CM80	Polveri	Semestrale
		Nichel (Ni)	Annuale
E56	Molatrici C.M. 3-4 e pulizia C.M. e Schlutter – Reparto CM80	Polveri	Semestrale
		Nichel (Ni)	Annuale
E59	Molatrici C.M. 5 + Schlutter 1 – Reparto CM80	Polveri	Semestrale
		Nichel (Ni)	Annuale
E106	Gabbia 950 – Reparto TBB	Polveri	Semestrale
		Nichel (Ni)	Annuale
E114	Forno ELTI TBB3 – Reparto TBB	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
		Monossido di carbonio (CO)	Annuale
		Polveri	Annuale

[1] Nei casi in cui nel corso dei monitoraggi annuali vengano rilevati superamenti della soglia in flusso di massa di 1.000 g/h, a partire dall'anno successivo il gestore dovrà provvedere ad aumentare la frequenza degli autocontrolli da annuale a semestrale.

#### A6.1.1.3 Decapaggio (codice IPPC 2.6)

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Parametro	Frequenza autocontrolli
--------------------	-----------------------------	-----------	-------------------------

E22	Forno preriscaldo sodatura riducente – Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E29	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Semestrale
		SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	Semestrale
E37	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Semestrale
		SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	Semestrale
E38	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Semestrale
		SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	Semestrale
E41	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Semestrale
		SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	Semestrale
E43	Vasca latte di calce – Reparto TTD	-	Non previsti
E46	Locali ricovero serbatoi HF – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Non previsti
E47	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Semestrale
		SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	Semestrale
E57	Vasca di sodatura riducente – Reparto TTD	Sostanze alcaline	Annuale
		Cr(VI)+Ni	Annuale
		Cr+Mn+Ni	Annuale
E88	Vasca di spegnimento sodatura riducente – Reparto TTD	Cr(VI)+Ni	Annuale
		Cr+Mn+Ni	Annuale
E98	Aspirazione secondaria Decafast – Reparto TTD	Fluoruri (espressi come HF)	Semestrale
		SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	Semestrale

#### A6.1.1.4 Attività non IPPC

Punto di emissione	Impianto / Fase di processo	Parametro	Frequenza autocontrolli
E7	Forno SOFIND 1 – Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E8	Forno a campana traslante 20 t + Forno Sigma 15 t – Reparto FIN	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E10	Forno SOFIND 2 – Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E14	Taglio rottami	Polveri	Semestrale
E15	Impianto ESR – Reparto ESR	Polveri	Annuale
		Fluoruri (espressi come HF)	Annuale
E20	n. 1 Caldaia produzione vapore centrale Ovest (pot. 2,3 MW)	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E24	Forno SIGMA 80 t – Reparto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E25	Forno a carro 1 (pot. 1,74 MW) Reparto CCO	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E26	Forno a carro 2 (pot. 1,74 MW)	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale

	Reparto CCO		
E27	Forno a carro 3 (pot. 1,74 MW) Reparto CCO	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E28	Forno a carro 4 (pot. 1,74 MW) Reparto CCO	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E39	Forno a camera da forgia 92 Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E40	Torre raffreddamento vasca di tempra – Reparto FUC	Vapore acqueo	Non previsti
E42	n. 6 Forni a metano (67, 68, 69, 70, 80, 81) – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E44	n. 3 Forni a metano – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E49	Forno a carro Sottri 2 con preriscaldo – Reparto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E52	Forno SELAS – Reparto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E53	Forno a carro Sottri 3 – Reparto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E58	Forno SIGMA 1 200 t – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E60	Molatrice Schlutter 2 – Reparto MP	Polveri	Semestrale
E62	Forno Maerz 1 100 t – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E63	Forno SIGMA 2 200 t – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E65	Forno SIGMA 3 100 t – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E66	Forno Maerz 2 100 t – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E68	Forno Olivotto continuo di rinvenimento – Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E69	Forno GADDA 1 – Reparto FIN	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E70	Forno Maerz 3 80 t – Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E71	n.5 Macchine raddrizzatrici – Reparto RET	Polveri	Annuale
E72	Troncatrice BRAUN'S – Reparto FUC	Polveri	Annuale
E73	Forno GADDA 3 – Reparto TTF	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E74	Forno trattamento termico antiferrite ELTI 2 – Reparto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E75	Scarico sottovuoto VAR – Reparto ESR	Aria ambiente	Non previsti
E76	Raffreddamento impianto VAR – Reparto ESR	Vapore acqueo	Non previsti
E77	Forno a campana – Reparto CCO	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E78	Forno GADDA 2 – Reparto TTF	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale

E79	Forno trattamento termico ELTI Reparto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E80	n. 2 Caldaie produzione vapore centrale Ovest (pot. 5,8 MW)	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E81	Caldaia produzione vapore Decafast (pot. 2,3 MW) Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E83	Trafila/sabbiatrice SAS+ Sabbiatrici Fischer e Tosca Reparto RET	Polveri	Annuale
E89	Torre raffreddamento sodatura riducente Reparto TTD	Vapore acqueo	Non previsti
E91	Forno Felind (pot. 1,7 MW) Reparto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E92	Pelatrice LANDGRAF Reparto FIN	Polveri (incluse nebbie oleose)	Annuale
E93	Forno Olivotto Rotante Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E94	Forni F1, F2 trattamento termico GADDAFAST Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E95	Forni F3, F4, F5 + n. 2 bruciatori GADDAFAST Reparto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E96	Torre evaporativa n. 2 vasche tempra GADDAFAST Reparto TTD	Vapore acqueo	Non previsti
E99	Sabbiatrice TOSCA – Reparto TTD	Polveri	Annuale
E105	n. 7 Torri raffreddamento Reparto CCO	Vapore acqueo	Non previsti
E107	Raffreddamento vasca tempra Reparto TT4	Vapore acqueo	Non previsti
E108	Raddrizzatrice Koch 2 Reparto RET	Polveri	Annuale
E109	Silos calce BTC impianto LF Reparto ACC	Polveri	Non previsti
E110	Torri evaporative impianto TVB	Vapore acqueo	Non previsti
E111	Nuovo impianto ESR Reparto ESR	Polveri	Annuale
		Fluoruri (espressi come HF)	Annuale
E112	Raffreddamento acqua scambiatori nuovo impianto ESR Reparto ESR	Vapore acqueo	Non previsti
E113	Martellatrice SXP40 Reparto FUC	Polveri	Annuale
E115	Pompe da vuoto - impianto VAR 2 Reparto ESR	Aria ambiente	Non previsti
E116	Torre evaporativa - impianto VAR 2 Reparto ESR	Vapore acqueo	Non previsti

### A6.1.2 Metodi di misura

Le metodiche per il monitoraggio delle emissioni dei camini previsti al presente provvedimento sono quelle previste dal P.D. 311/2022, punto 6) per quanto riguarda i camini dotati di silenziatore e dal P.D. 2362/2023 e s.m.i. per i restanti punti di emissione. Si specifica che l'Amministrazione provvederà periodicamente ad aggiornare tale provvedimento e che, quindi, l'Azienda dovrà adeguare le metodiche utilizzate a partire dall'anno solare seguente a quello di emanazione del provvedimento di aggiornamento. Nel caso in cui invece uno dei metodi indicati venisse ritirato dall'ente tecnico normatore senza sostituzione, rimangono validi i metodi sopra indicati fino alla ridefinizione, da parte dell'Autorità regionale competente in materia di A.I.A., dei metodi di misura da adottare mediante aggiornamento del provvedimento di riferimento.

### A6.1.3 Modalità di esecuzione degli autocontrolli

Gli autocontrolli alle emissioni devono essere eseguiti nelle normali condizioni di processo. Per quanto riguarda le emissioni degli impianti ricadenti sotto le classificazioni IPPC 2.3a e 2.6, per esplicita previsione della BAT 7 della Decisione (UE) 2022/2110, per quanto possibile le misurazioni degli inquinanti devono essere effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali degli impianti.

Per quanto riguarda alcune tipologie di impianti, caratterizzati da emissioni di breve durata o con tempistiche di emissione discontinue e intermittenti, gli autocontrolli devono essere condotti secondo le modalità specificate nella tabella seguente.

Punto di emissione	Modalità di controllo
Impianto RH - Fase di degassaggio (punto di emissione E12) Verifica dei limiti di emissione di polveri e metalli	Considerate le particolarità del ciclo produttivo, che determina una breve durata dell'emissione, è ammessa la possibilità di effettuare un unico campionamento comprendente l'intera durata di un ciclo di processo.
Impianto di carico Fe-Cr in cesta rottami (punto di emissione E50) Verifica del limite di emissione di polveri	Considerate le particolarità del ciclo produttivo, che determina un'emissione discontinua intermittente, devono essere condotti almeno n. 3 campionamenti di polveri, non necessariamente consecutivi, ciascuno comprendente la fase più gravosa per l'emissione in atmosfera.

## A6.2 Emissioni in acqua

### A6.2.1 Autocontrolli periodici punti di scarico SA01 e SA02

Sostanza/Parametro	Unità di misura	SA01	SA02	Frequenza
Temperatura del corso d'acqua ricevente	°C	✓	✓	Mensile
pH	-	✓	✓	Mensile
Solidi sospesi totali	mg/l	✓	✓	Mensile
C.O.D.	mg/l	✓	✓	Mensile
Arsenico	mg/l	✓	✓	Mensile
Cadmio	mg/l	✓	✓	Mensile
Cromo totale	mg/l	✓	✓	Mensile
Cromo VI	mg/l	✓	✓	Mensile

Ferro	mg/l	✓	✓	Mensile
Manganese	mg/l	✓	✓	Mensile
Nichel	mg/l	✓	✓	Mensile
Piombo	mg/l	✓	✓	Mensile
Rame	mg/l	✓	✓	Mensile
Zinco	mg/l	✓	✓	Mensile
Solfati	mg/l	✓	Non previsto	Mensile
Cloruri	mg/l	✓	Non previsto	Mensile
Fluoruri	mg/l	✓	✓	Mensile
Fosforo totale	mg/l	✓	✓	Mensile
Cloro attivo libero	mg/l	✓	✓	Mensile
Azoto nitrico	mg/l	✓	✓	Mensile
Idrocarburi totali (come somma di Indice degli idrocarburi e Idrocarburi C $\leq$ 10)	mg/l	✓	✓	Mensile
Indice degli idrocarburi	mg/l	✓	✓	Mensile
Tensioattivi totali come somma di tensioattivi anionici e non ionici	mg/l	✓	✓	Mensile
Solventi organici aromatici	mg/l	✓	✓	Mensile
Solventi clorurati	mg/l	✓	✓	Mensile
Test di tossicità acuta	%	✓	✓	Mensile

Per quanto riguarda il punto di scarico SA02, tenendo conto della natura occasionale dello stesso, nel caso in cui lo scarico non risulti attivo nelle giornate previste per gli autocontrolli, per tre mesi consecutivi, l'impresa dovrà effettuare una caratterizzazione qualitativa del refluo nella vasca di rilancio sulla base di un prelievo istantaneo; tale caratterizzazione non è considerata per la verifica del rispetto dei limiti di emissione, ma assume carattere conoscitivo per la verifica di stabilità del processo a monte.

### ***A6.2.2 Metodi di misura***

#### ***A6.2.2.1 Temperatura del corso d'acqua ricevente***

La valutazione della temperatura sul corso d'acqua (differenza  $\Delta t$  tra monte e valle punto di scarico), deve essere condotta secondo le modalità previste dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte 3 del D. lgs. 152/06.

La valutazione deve essere effettuata nei mesi da novembre ad aprile e nel caso in cui l'accesso ai punti fiscali di misura sia temporaneamente impraticabile (neve, ghiaccio, ecc.), il gestore deve provvedere ad avvisare tempestivamente le autorità competenti.

#### ***A6.2.2.2 Modalità di campionamento***

I campionamenti devono essere effettuati prelevando, per ogni punto di scarico, un campione medio composito nell'arco di 3 ore consecutive.

#### A6.2.2.3 Metodiche analitiche

L'Amministrazione provvederà ad emettere apposito provvedimento di definizione delle metodiche da adottare per i monitoraggi di tutti gli inquinanti per i quali il presente provvedimento di rinnovo prevede un limite all'emissione; tale atto sarà periodicamente aggiornato e, quindi, l'Azienda dovrà adeguare le metodiche utilizzate obbligatoriamente a partire dall'anno solare seguente a quello di emanazione dell'aggiornamento.

Fino all'emanazione di detto provvedimento, in conformità a quanto previsto dalle conclusioni sulle BAT (Decisione UE 2110/2022), devono essere utilizzati i metodi indicati nella tabella seguente, limitatamente alle sostanze inquinanti e ai parametri in essa riportati.

Sostanza/Parametro	Metodo
Solidi sospesi totali	EN 872
Indice degli idrocarburi	EN ISO 9377-2
Cadmio	
Cromo totale	
Ferro	Diverse norme EN disponibili (ad esempio, EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)
Nichel	
Piombo	
Zinco	
Cromo VI	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)
Fluoruri	EN ISO 10304-1

Per quanto riguarda tutte le sostanze/parametri oggetto di imposizione di limite e monitoraggio conseguente e non indicati nella tabella di cui sopra, devono essere adottate le norme EN. In alternativa, qualora le norme EN non siano disponibili ai laboratori che effettuano le determinazioni analitiche, è possibile utilizzare le norme ISO, le norme nazionali (metodi APAT IRSA-CNR) o altre norme internazionali (Standard Methods for the examination of Water and Wastewater, EPA, APHA) che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

#### A6.2.2 Acque del sistema di recupero cascami termici per teleriscaldamento

Il gestore deve effettuare un autocontrollo annuale al rubinetto in uscita dall'impianto di teleriscaldamento TELCHA con le medesime modalità e ricercando gli stessi parametri (esclusa la "Temperatura") previsti per il punto di scarico SA01. Il prelievo deve essere effettuato con uno sfasamento minimo (alcuni minuti) rispetto al prelievo presso lo stesso punto di scarico SA01.

### A6.3 Produzione di rifiuti

Relativamente ai rifiuti prodotti devono essere forniti i dati riportati nelle tabelle successive con frequenza annuale.

Produzione totale annua (t/anno)	Rifiuti avviati a recupero (t/anno)	Rifiuti avviati a smaltimento (t/anno)		
✓	✓	✓		
Codice EER	Descrizione del rifiuto	Produzione annua	Produzione specificata	Caratterizzazione <sup>(1)</sup>

		(t/anno) <sup>(2)</sup>	annua (Kg/t)	
06.05.02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose (Depuratore finale)	✓	✓ (kg/t acciaio decapato)	✓
06.05.02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose (Impianto neutralizzazione)	✓		✓
10.02.02	Scorie non trattate	✓	✓ (kg/t acciaio liquido di risalita)	✓
10.02.07*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	✓	✓ (kg/t acciaio liquido di risalita)	✓
10.02.10	Scaglia di laminazione (Ossitaglio/CCO/Acciaieria)	✓		✓
10.02.10	Scaglia di laminazione (TVB/TBB)	✓	✓ (kg/t acciaio laminato)	✓
10.02.10	Scaglia di laminazione (FUC)	✓		✓
12.01.09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	✓		
12.01.07*	Oli minerali per macchinari non contenenti alogeni	✓		
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	✓		
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti ecc	✓		
12.01.12*	Cere e grassi esauriti	✓		
16.07.08*	Rifiuti contenenti oli	✓		
16.11.04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	✓		✓
11.01.09*	Fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose	✓	✓ (kg/t acciaio sodato)	✓
10.09.11*	Polveri e Particolato di pulizia	✓		
12.01.02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	✓		
17.04.05	Ferro e Acciaio	✓		
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alla voce 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03*	✓		
17.05.04	Terre e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	✓		

<sup>(1)</sup> Devono essere fornite le caratterizzazioni effettuate nell'anno in base a quanto richiesto dalla normativa vigente e/o dai gestori degli impianti a cui i rifiuti verranno destinati.

<sup>(2)</sup> Nel caso di produzione nulla indicare 0 (“zero”).

## A6.4 Suolo e acque sotterranee

### A6.4.1 Prove di tenuta dei serbatoi e delle condotte interrate

Attività di controllo	Frequenza	Informazioni da riportare
Esito della verifica del buon funzionamento del sistema di controllo e monitoraggio continuo perdite per ciascun serbatoio	Annuale	Esito della verifica con indicazione esplicita di eventuali anomalie riscontrate e delle eventuali azioni di ripristino condotte.
Prova di tenuta delle condotte interrate collegate a ciascun serbatoio	Biennale	Esito della verifica con indicazione esplicita di eventuali problematiche riscontrate e delle eventuali azioni di ripristino condotte.

### A6.4.2 Controllo della vasca di deposito dei fanghi dell'impianto di trattamento delle acque reflue

Attività di controllo	Frequenza	Informazioni da riportare
Verifica dell'integrità del telo di impermeabilizzazione della vasca di deposito dei “Fanghi provenienti dall'impianto di depurazione finale”	Annuale	Esito della verifica con indicazione esplicita di eventuali danni riscontrati e delle eventuali azioni di ripristino condotte. Allegare relazione di verifica corredata da documentazione fotografica pre e post intervento.

### A6.4.3 Controllo di eventuali perdite dell'impianto WTP

Per quanto riguarda i possibili impatti dell'impianto WTP sulle acque sotterranee il gestore dovrà mettere in atto le attività di monitoraggio che verranno definite nell'ambito dello specifico tavolo tecnico previsto dal P.D. 4398 del 21/08/2024 di autorizzazione alla realizzazione dell'impianto stesso.

## A6.5 Azioni in caso di eventi di contaminazione

In caso di incidenti significativi che possano aver provocato la contaminazione del suolo, il gestore dovrà darne tempestiva comunicazione (entro 24 ore dall'evento) all'autorità competente e procedere alla comunicazione di potenziale contaminazione in base a quanto previsto dall'art. 242 del D.lgs. 152/2006 e smi, oltretutto mettere in atto eventuali misure di prevenzione o di messa in sicurezza d'emergenza.

## A6.6 Rumore

### A6.6.1. Monitoraggio periodico

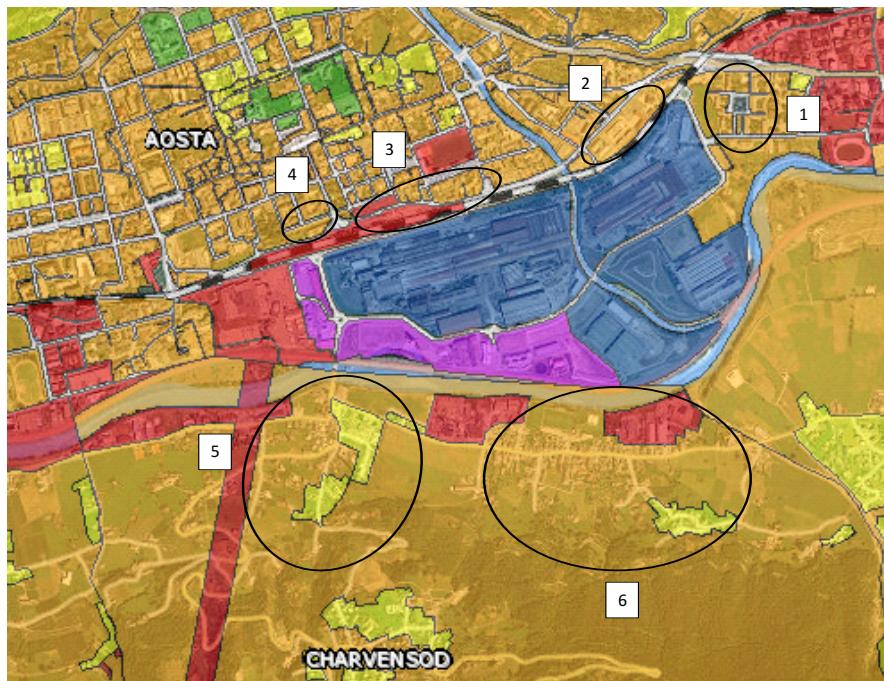
Il gestore deve effettuare, mediante una Valutazione di Impatto Acustico, la verifica dei livelli di rumore emessi dall'azienda verso l'esterno con cadenza biennale, ai sensi dei criteri stabiliti dalla deliberazione della Giunta Regionale 2083 del 2 novembre 2012, prevedendo anche:

- una valutazione dei livelli sonori presso i recettori esposti;
- l'individuazione del numero e della collocazione dei punti di rilievo in base alla distribuzione della popolazione nell'intorno dello stabilimento esposta alla rumorosità prodotta dall'azienda.

Come stabilito in ambito tecnico, sono state individuate sei zone nelle quali dovranno essere effettuati dei monitoraggi con cadenza biennale. I risultati di tali monitoraggi dovranno essere trasmessi alle Autorità competenti ai sensi della normativa in acustica (Comuni di Aosta, Charvensod e Pollein e Corpo Forestale Valdostano), alla S.O. regionale competente in materia di AIA e all'ARPA della Valle d'Aosta. I monitoraggi devono essere effettuati, possibilmente, sempre negli stessi punti, per garantire una continuità storica dell'andamento della rumorosità rispetto a eventuali ulteriori azioni di bonifica o a variazioni di cicli produttivi (almeno un punto in ogni area individuata).

La modalità e la durata dei rilievi deve essere definita in correlazione ai cicli produttivi, ai sensi dell'Allegato II del D.M. 31 gennaio 2005.

Le aree definite sono riportate nella figura seguente.



AREA 1	Quartiere Dora
AREA 2	Via Clavalité (Zona Carabinieri)
AREA 3	Via Carrel
AREA 4	Viale della stazione (Zona Convitto)
AREA 5	Pont Suaz
AREA 6	Plan Felinaz

#### **A6.6.2. Monitoraggio a seguito di modifiche impiantistiche**

Nel caso di sostanziali modifiche a impianti o parte di essi e di interventi che possano influire sulle emissioni sonore, il gestore deve effettuare la verifica dei livelli di rumore emessi dall'azienda verso l'esterno mediante una Valutazione di Impatto Acustico. Tale verifica dovrà consentire di appurare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione assoluti e differenziali di cui all'art. 2 della Legge quadro sull'inquinamento acustico n. 447 del 26 ottobre 1995 e decreti applicativi. I risultati della Valutazione di Impatto Acustico dovranno essere trasmessi alle autorità competenti ai sensi della normativa in acustica (Comuni di Aosta, Charvensod e Pollein, e Corpo Forestale Valdostano), all'Autorità regionale competente in materia di AIA e all'ARPA della Valle d'Aosta. La modalità e la durata dei rilievi deve essere definita in correlazione ai cicli produttivi, ai sensi dell'Allegato II del D.M. 31 gennaio 2005.

### **A6.6.3. Monitoraggio a seguito di modifiche della classificazione acustica comunale**

Il gestore, a seguito di eventuali modifiche della classificazione acustica dei territori comunali interessati, dovrà effettuare una nuova valutazione del rispetto dei limiti di emissione e immissione, ai sensi della L.R. 20/2009.

### **A6.7. Processo produttivo**

Il gestore deve provvedere a fornire i dati indicati negli schemi seguenti. I dati devono essere riportati in formato tabellare e allegati alla relazione annuale relativa agli esiti del Piano di monitoraggio e controllo.

#### **A6.7.1. Produzione e funzionamento impianti**

<b>Codice attività IPPC</b>	<b>Aspetto</b>	<b>Rendicontazione</b>	<b>Informazioni da riportare</b>
2.2	Tempistiche di funzionamento degli impianti produttivi	ore/mese	Funzionamento del forno fusorio UHP
			Funzionamento del convertitore AOD
2.2	Liquido di risalita al convertitore AOD	tonnellate/mese	Totale acciaio liquido spillato
			Acciaio liquido spillato – martensitico
			Acciaio liquido spillato – ferritico
			Acciaio liquido spillato – austenitico
			Acciaio liquido spillato - altre tipologie
2.2	Colaggio acciaio liquido	tonnellate/mese	Liquido di risalita verso colata continua
			Liquido di risalita verso colaggio in lingotti
2.2	Carico processo forgiatura	tonnellate/mese	Lingotti
			Blumi
			Billette
2.3a	Carico processo di laminazione	tonnellate/mese	TBB – tondi da colata continua
			TBB – tondi da lingotto
			TBB – quadri da colata continua
			TBB – quadri da lingotto
			TVB – barre da colata continua
			TVB – barre da lingotto
			TVB – vergelle da colata continua
			TVB – vergelle da lingotto
2.3a	Carico processo di molatura	tonnellate/mese	Semiprodotti sottoposti a molatura
2.6	Tempistiche di funzionamento degli impianti produttivi	ore/mese	Funzionamento dell'impianto Decafast
2.6	Carico processo di decapaggio	tonnellate/mese	Acciaio martensitico
			Acciaio ferritico
			Acciaio austenitico
			Altre tipologie di acciaio
			Acciaio martensitico

2.6	Carico processo di sodatura	tonnellate/mese	Acciaio ferritico
			Acciaio austenitico
			Altre tipologie di acciaio

#### A6.7.2. Impiego materiali e sostanze

Codice attività IPPC	Materiale/sostanza	Rendicontazione
2.2	Rottame d'acquisto	tonnellate/anno
	Rottame da cascami di produzione interni – sottoprodotti (Colaticci, fondi paiola, fondi paniere, barre tagliate a fiamma, barre spezzoni da TVB, billette tagliate a fiamma, billette spezzoni da TVB, billette spezzoni da CCO, lingotti piede/materozza, lingotti tagliati a fiamma, vergella rotoli da TVB/DECA, vergella spezzoni da TVB/DECA)	tonnellate/anno
	Nichel	tonnellate/anno
	Ferroleghe – ferronichel	tonnellate/anno
	Cromo	tonnellate/anno
	Ferroleghe – ferrocromo	tonnellate/anno
	Ferroleghe – ferrosilicio	tonnellate/anno
	Molibdeno	tonnellate/anno
	Ferroleghe – ferromolibdeno	tonnellate/anno
	Solfuro di molibdeno arrostito	tonnellate/anno
	Rame	tonnellate/anno
	Zolfo	tonnellate/anno
	Ferroleghe – ferrozolfo	tonnellate/anno
	Manganese	tonnellate/anno
	Alluminio	tonnellate/anno
2.6	Fondenti, calce	tonnellate/anno
	Fondenti, altro	tonnellate/anno
	Soluzione HF	tonnellate/anno
	Soluzione decapante	
	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	
	Soluzione acqua ossigenata	
	Feropur	

#### A6.7.3. Consumi di energia

Codice attività IPPC	Tipo di combustibile	Consumo
2.2	Metano	m <sup>3</sup> /anno
2.3 a)	Metano	m <sup>3</sup> /anno
2.6	Metano	m <sup>3</sup> /anno

<b>Codice attività IPPC</b>	<b>Tipo di prodotto</b>	<b>Consumo totale</b>	<b>Consumo specifico per tonnellata di acciaio prodotto</b>
2.2	Acciaio liquido per produzione lingotti, blumi, billette	kWh/anno	kWh/t
2.3a	TBB (tondi e quadri)	kWh/anno	kWh/t
	TVB (barre e vergelle)	kWh/anno	kWh/t
	Molatura acciaio (CM80)	kWh/anno	kWh/t
2.6	Vergella decapata e vergella sodata (Decafast + Sodatura)	kWh/anno	kWh/t

#### A6.7.4 Consumi di acqua

<b>Pozzo n.</b>	<b>Tipo di prodotto</b>	<b>Quantità prelevata</b>
2	Acqua industriale - FUC, Sala compressori	m <sup>3</sup> /mese
6	Acqua industriale - TVB	m <sup>3</sup> /mese
8	Acqua industriale - Collettrice	m <sup>3</sup> /mese
9	Acqua industriale - Collettrice	m <sup>3</sup> /mese
10	Acqua industriale - Vapore	m <sup>3</sup> /mese
11	Acqua industriale - Parco rottami	m <sup>3</sup> /mese
14	Acqua industriale - Qualità	m <sup>3</sup> /mese
15	Acqua industriale - Impianto Scorie	m <sup>3</sup> /mese
18	Acqua industriale - Decapaggio	m <sup>3</sup> /mese
3	Acqua potabile/antincendio - Pressa	m <sup>3</sup> /mese
12	Acqua potabile/antincendio - Parco Rottami	m <sup>3</sup> /mese

#### A6.8 Stazione meteorologica sul tetto del reparto acciaieria

È attualmente installata, a carico del gestore, una stazione meteorologica sul tetto del reparto acciaieria per la misurazione in continuo dei seguenti parametri:

- velocità del vento
- direzione di provenienza del vento
- temperatura
- umidità relativa.

Il gestore deve garantire il funzionamento continuativo in piena efficienza della stazione di misura conducendo le operazioni di manutenzione e di taratura previste dal costruttore.

Il gestore deve redigere un report annuale delle attività di controllo e manutenzione eventualmente condotte sulla strumentazione a bordo della stazione, allegando copia digitale dei singoli rapporti di manutenzione e taratura effettuati dove siano indicati almeno il nominativo dell'operatore, l'attività effettuata, l'esito e le eventuali operazioni in caso di esito negativo.

## A6.9 Radioattività

Visto il decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101 e s.m.i., in particolare l'articolo 72 e l'Allegato XIX relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali, o prodotti semilavorati metallici o prodotti in metallo, il gestore provvede a trasmettere con periodicità annuale:

- la/e procedura/e (e successivi aggiornamenti) adottata/e per garantire la sorveglianza radiometrica su semilavorati e prodotti metallici, compreso il rottame, in entrata o in uscita dallo stabilimento, e sui rifiuti provenienti dall'acciaieria (scorie e polveri abbattimento fumi)
- l'attestazione annuale dell'avvenuta sorveglianza radiometrica rilasciata dall'esperto di radioprotezione.

## **Allegato 7**

### **Modalità di attuazione e obiettivi dei tavoli tecnici**

Si stabilisce lo svolgimento dei seguenti tavoli tecnici, in base a quanto definito al punto 11 del presente provvedimento. Tali incontri saranno convocati e gestiti dalla S.O. regionale competente in materia di AIA e gli esiti dei medesimi saranno oggetto di presa d'atto mediante l'emissione di appositi provvedimenti di modifica e integrazione del presente atto:

- a. definizione dei limiti di NOx, modalità di monitoraggio e valutazione emissione di polveri dai camini dei forni di trattamento termico e riscaldo soggetti alla BAT 2022/2110, da concludersi entro il 30 settembre 2026;
- b. valutazione degli impatti delle emissioni sulla qualità dell'aria urbana a seguito dell'entrata in vigore della Direttiva UE 2024/2881 avente i seguenti obiettivi: valutazione dello studio effettuato dall'Azienda relativo alla diffusione e distribuzione degli inquinanti aerodispersi all'interno dello stabilimento. Parallelamente dovrà essere effettuato monitoraggio almeno semestrale degli episodi di emissione diffusa e relativa valutazione degli impatti sulla qualità dell'aria delle emissioni dello stabilimento, definizione delle modalità tecniche di invio ad ARPA VDA dei dati acquisiti dalla centralina meteo presente nello stabilimento per consentire un maggior dettaglio di elaborazione degli impatti delle emissioni sul territorio circostante, definizione degli interventi di mitigazione da attuare e relativo monitoraggio dei tempi di realizzo.

Nell'ambito del presente tavolo dovrà essere data attuazione del seguente "Piano di lavoro per il contenimento degli impatti delle emissioni dello stabilimento CAS sulla qualità dell'aria":

- Fase 1:
  - definizione di nuove modalità di valutazione degli impatti dello stabilimento CAS sulla qualità dell'aria;
  - individuazione di valori soglia provvisori di qualità dell'aria nella stazione "sentinella" di via I Maggio per garantire la conformità con gli obiettivi del Piano Aria;
  - individuazione di prescrizioni di limitazione provvisorie per lo svolgimento dell'attività produttiva in relazione agli obiettivi di qualità dell'aria prefissati;
- Fase 2: applicazione delle condizioni operative provvisorie individuate nella Fase 1 e valutazione dell'efficacia delle stesse
- Fase 3: fissazione delle condizioni operative definitive e successivo monitoraggio dell'efficacia delle stesse.

Il citato piano è suddiviso in fasi di cui di seguito si riportano sinteticamente gli obiettivi:

- migliorare le attività di monitoraggio del particolato aerodisperso e dei metalli in qualità dell'aria, aumentando la frequenza di valutazione e di condivisione dei risultati delle misure condotte da ARPA con i partecipanti al tavolo;
- contestualizzare i risultati dei monitoraggi, in riferimento sia ai dati relativi all'attività produttiva, sia alle condizioni meteorologiche e alla relativa influenza sulle dinamiche di trasporto degli inquinanti;

- individuare valori soglia di qualità dell'aria nella stazione “sentinella” di via I Maggio per garantire il rispetto degli obiettivi individuati dal Piano Aria regionale;
  - individuare gli interventi impiantistici e gestionali necessari al miglioramento della captazione e del contenimento delle emissioni in aria dello stabilimento CAS, con particolare riferimento ai metalli contenuti nelle polveri PM10 e PM 2.5;
  - individuare le azioni da mettere in atto a seguito del superamento dei valori soglia di qualità dell'aria nella stazione “sentinella” di via I Maggio tali da garantire la compatibilità dell'attività produttiva con gli obiettivi di qualità dell'aria prefissati.
- c. valutazione e monitoraggio dell'attuazione del Piano di risanamento acustico tuttora in corso i cui interventi sono riportati in allegato 5, gestito in base alle modalità previste dal P.D. 5012/2018;
- d. utilizzo interno della risorsa idrica e valutazioni di impatto sul corpo idrico recettore e impatto del funzionamento dell'impianto WTP, in fase di realizzazione, sul depuratore finale ovvero sullo scarico SA01, avendo quale documento iniziale il rilievo inviata dall'Azienda con nota prot. 56/16 del 9 marzo 2016. Oggetto di tale tavolo dovrà essere, quindi, la valutazione dei seguenti argomenti:
- approfondire l'utilizzo della risorsa idrica all'interno di diversi e singoli processi al fine di valutare congiuntamente le azioni da porre in atto per ottimizzarne e ridurne l'utilizzo per quanto tecnicamente ed economicamente sostenibile;
  - effettuare la valutazione del fabbisogno specifico di risorsa per i principali impianti evidenziando i flussi in ingresso e quelli ricircolati;
  - approfondire le modalità di gestione e l'impatto della rete di collettamento delle acque meteoriche interne sullo scarico finale;
  - definizione di limiti allo scarico per le sostanze non pericolose quali fluoruri e solfati caratteristici di alcuni processi produttivi dello stabilimento;
  - la valutazione della possibilità di fissare limiti in flusso di massa per le sostanze pericolose presenti allo scarico, in primo luogo per il Nichel;
  - la definizione delle modalità di monitoraggio degli impianti e autocontrollo allo scarico da parte dell'Azienda;
  - la definizione delle modalità di verifica dei limiti allo scarico da parte dell'Ente di controllo;
  - definizione delle attività di monitoraggio degli impatti dell'attivazione dell'impianto WTP sul depuratore centrale e il relativo scarico;
  - valutazione e approvazione del piano di manutenzione del sistema di trattamento che sarà posto in atto presso l'impianto denominato WTP;
- e. prevenzione del trasporto in falda di contaminanti: considerato che le acque meteoriche possono percolare attraverso il terreno in aree non impermeabilizzate, veicolando in falda contaminanti sia dilavando eventuali deposizioni, sia tramite l'azione di lisciviazione dei vecchi depositi di rifiuti interrati riconducibili alle attività storiche dell'acciaieria Cogne, dovranno essere individuate specifiche misure di prevenzione, quali la definizione di un piano pluriennale di asfaltatura tramite geocomposito

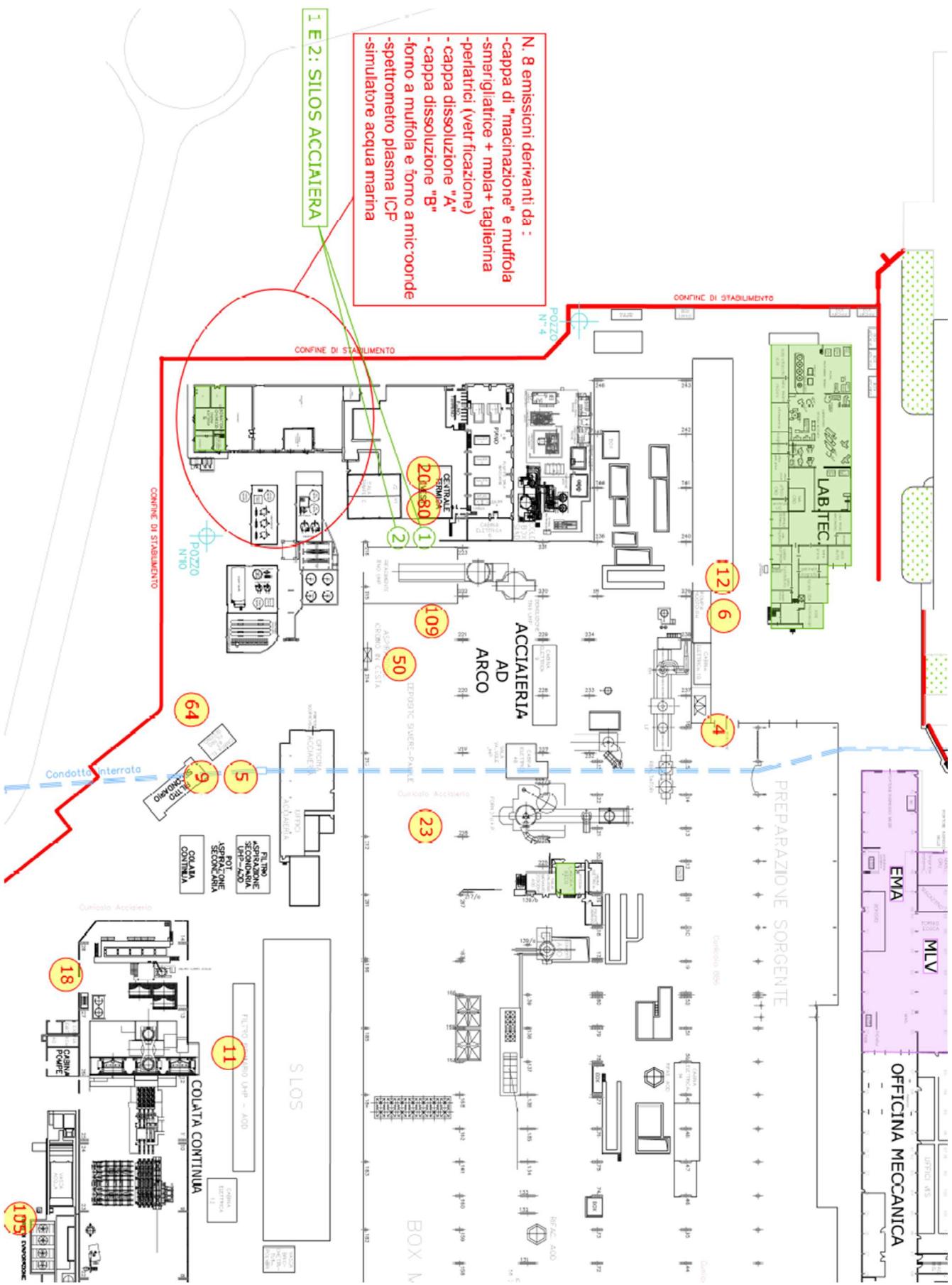
impermeabilizzante di tutte le aree interne allo stabilimento CAS e un censimento con verifica dei sottoservizi di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche;

- f. definizione delle modalità di acquisizione automatica, da parte di ARPA VDA, dei dati di misura rilevati dalla centralina meteo presente sul tetto del reparto ACC.

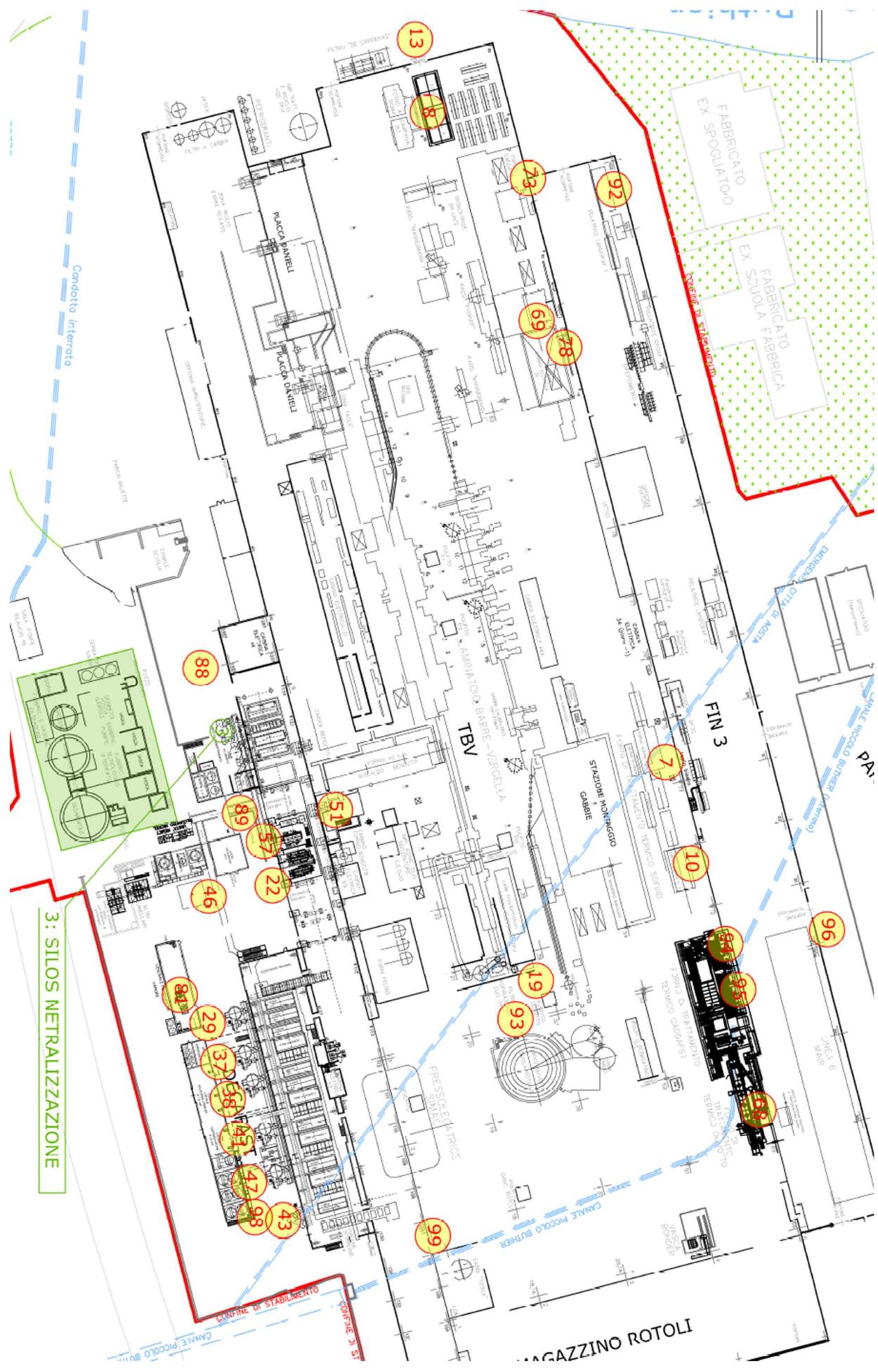
## Allegato 8

### Planimetrie

#### Planimetria punti di emissione - Area ACC



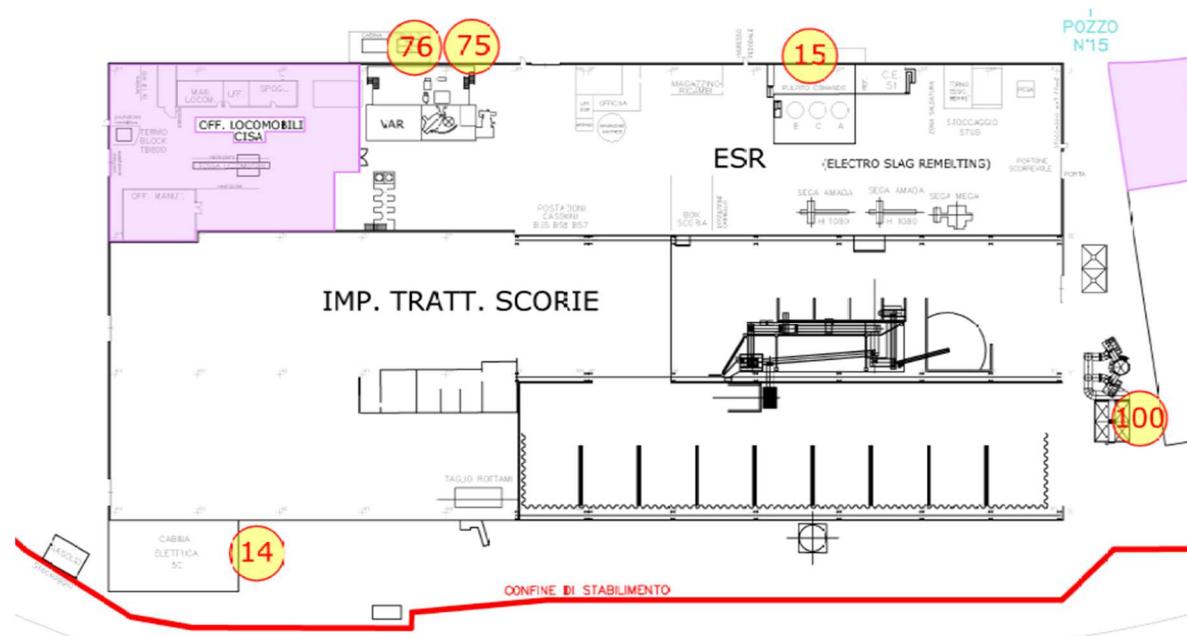
## **Planimetria punti di emissione - Area Decafast/Laminazione**



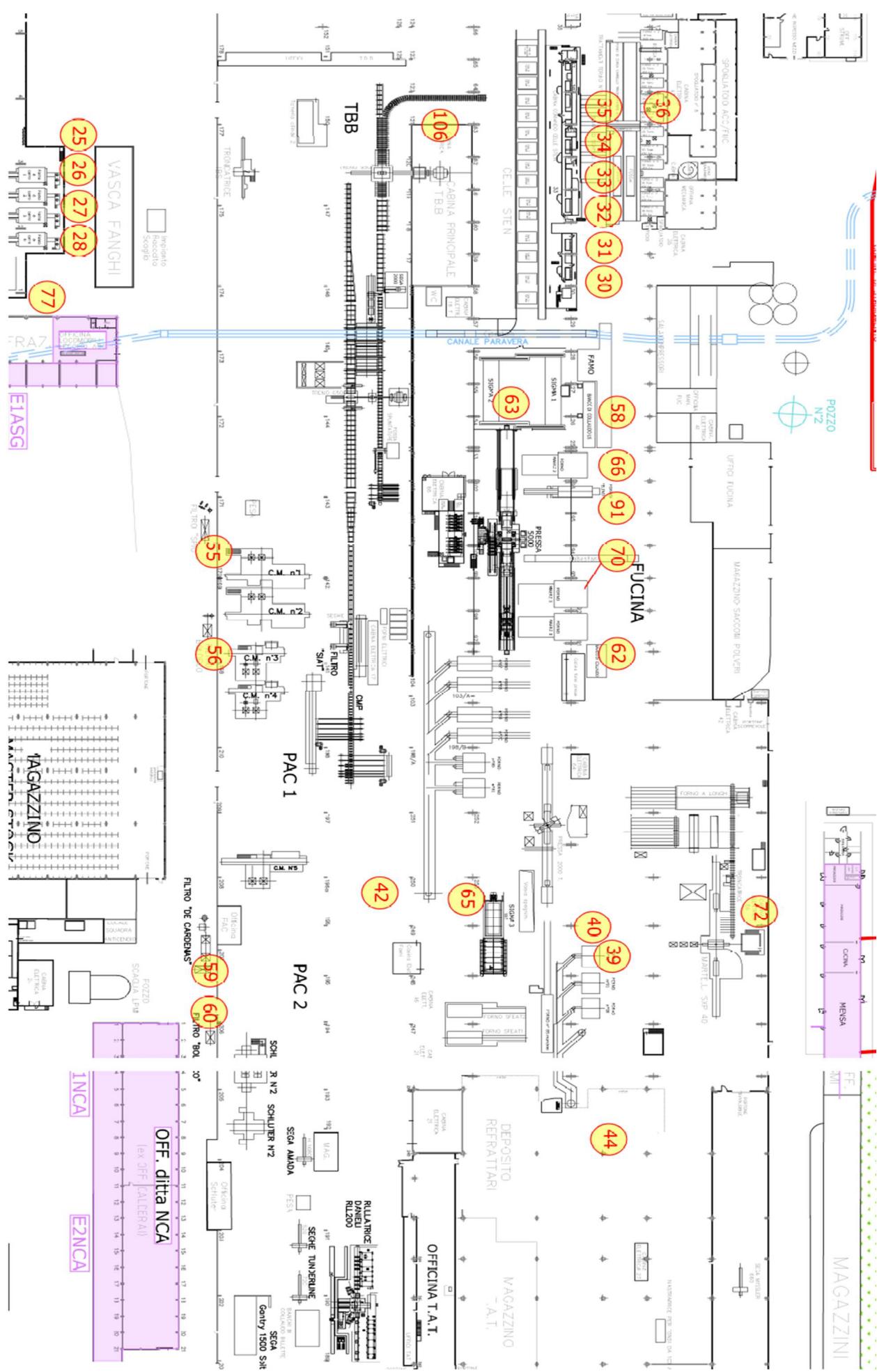
## **Planimetria punti di emissione - Area TT4**



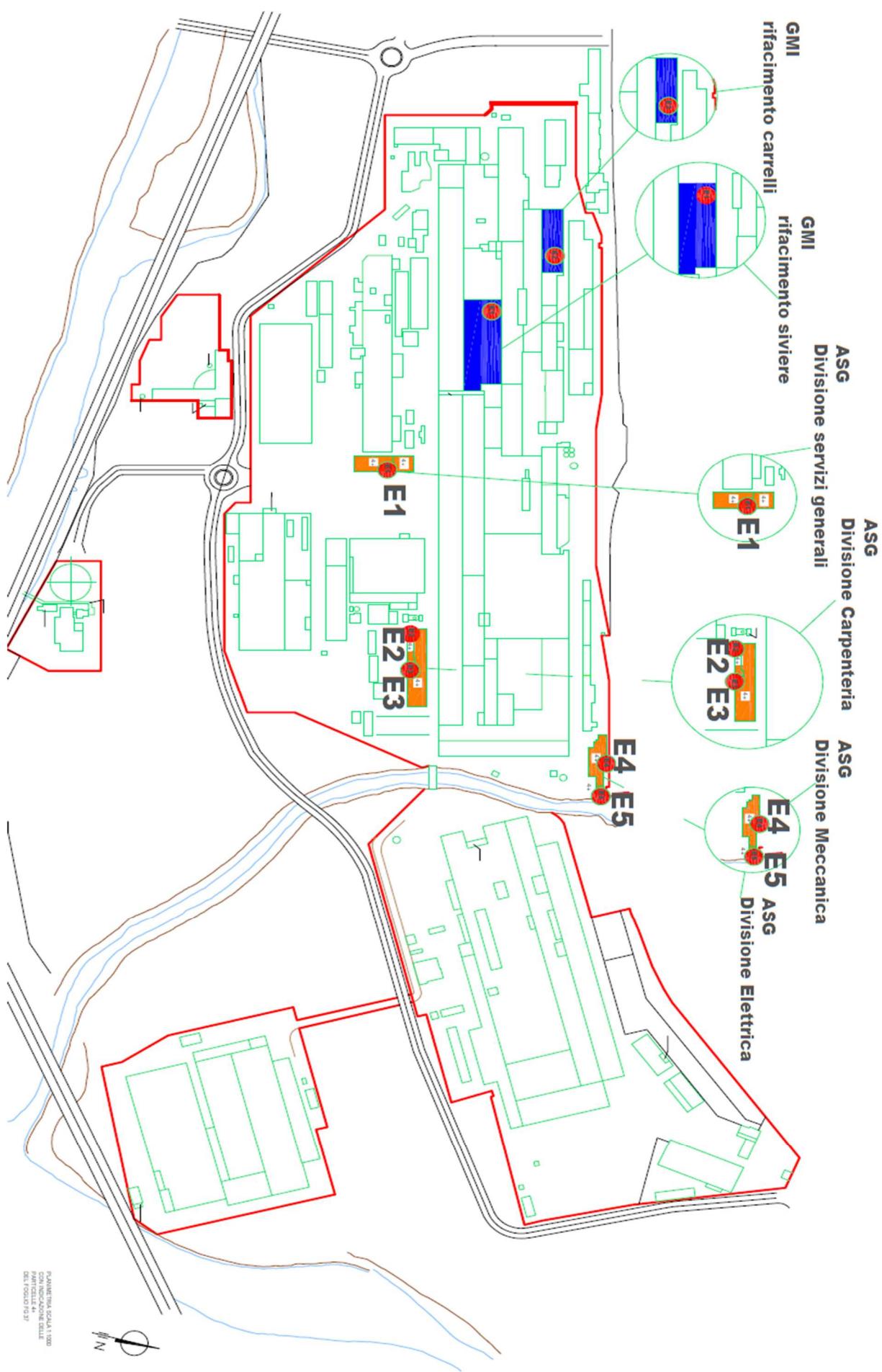
**Planimetria punti di emissione - Area scorie**



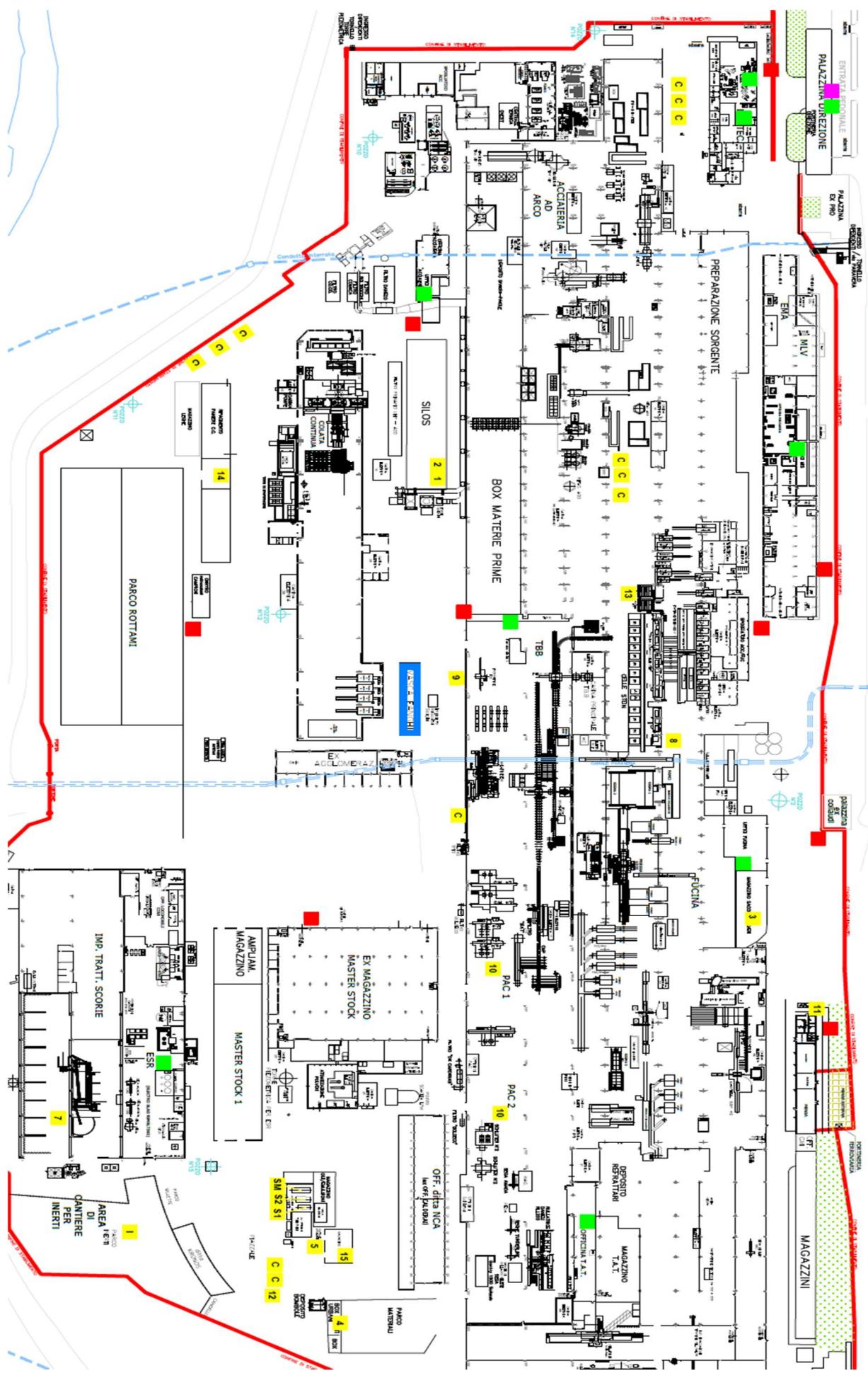
## Planimetria punti di emissione - Area Fucina



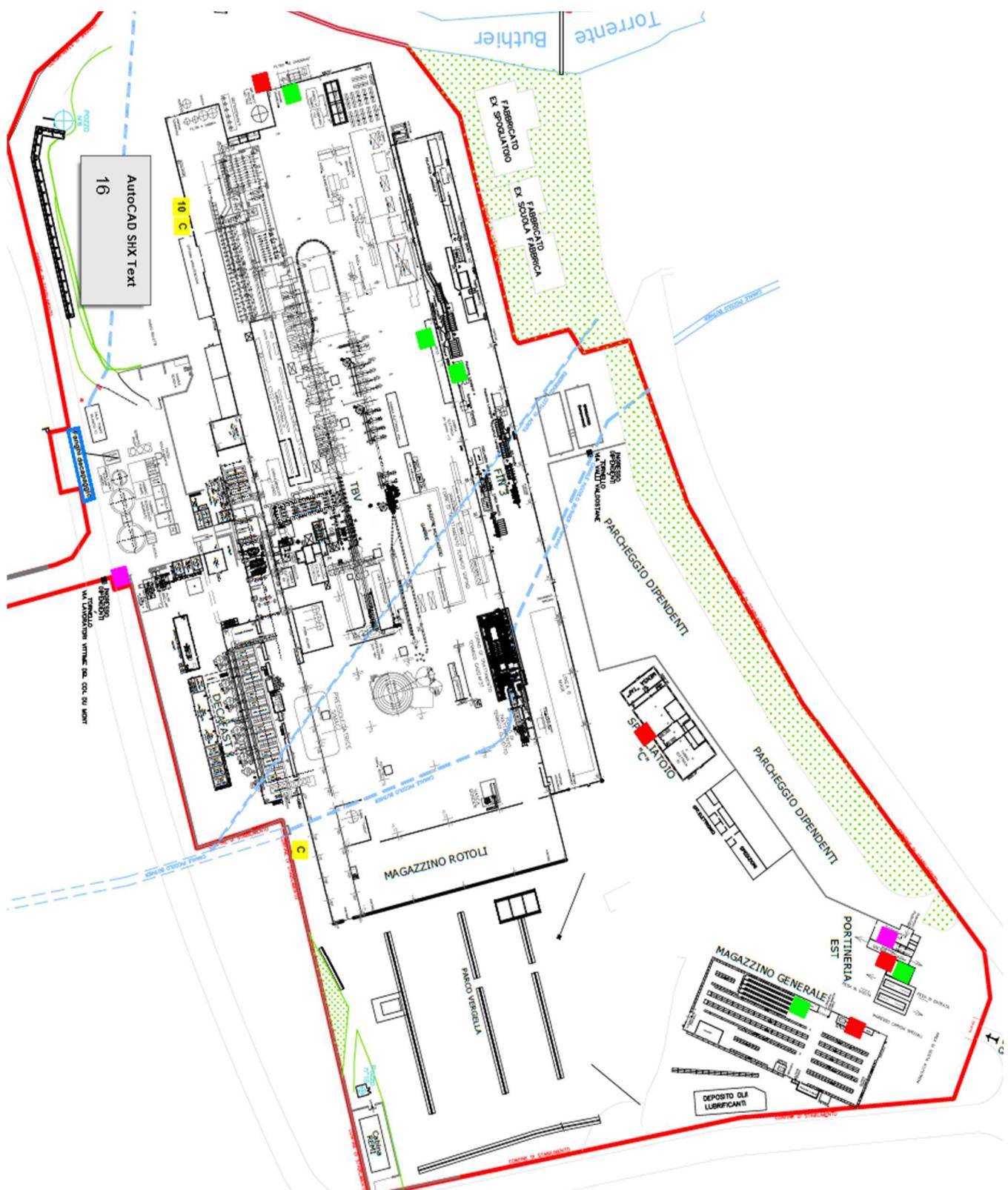
## Planimetria impianti a ridotto inquinamento – ditte terze



## **Planimetria stoccaggi rifiuti - Area OVEST**



**Planimetria stoccaggi rifiuti - Area EST**



## **Planimetria stoccaggi rifiuti – Area TT4**



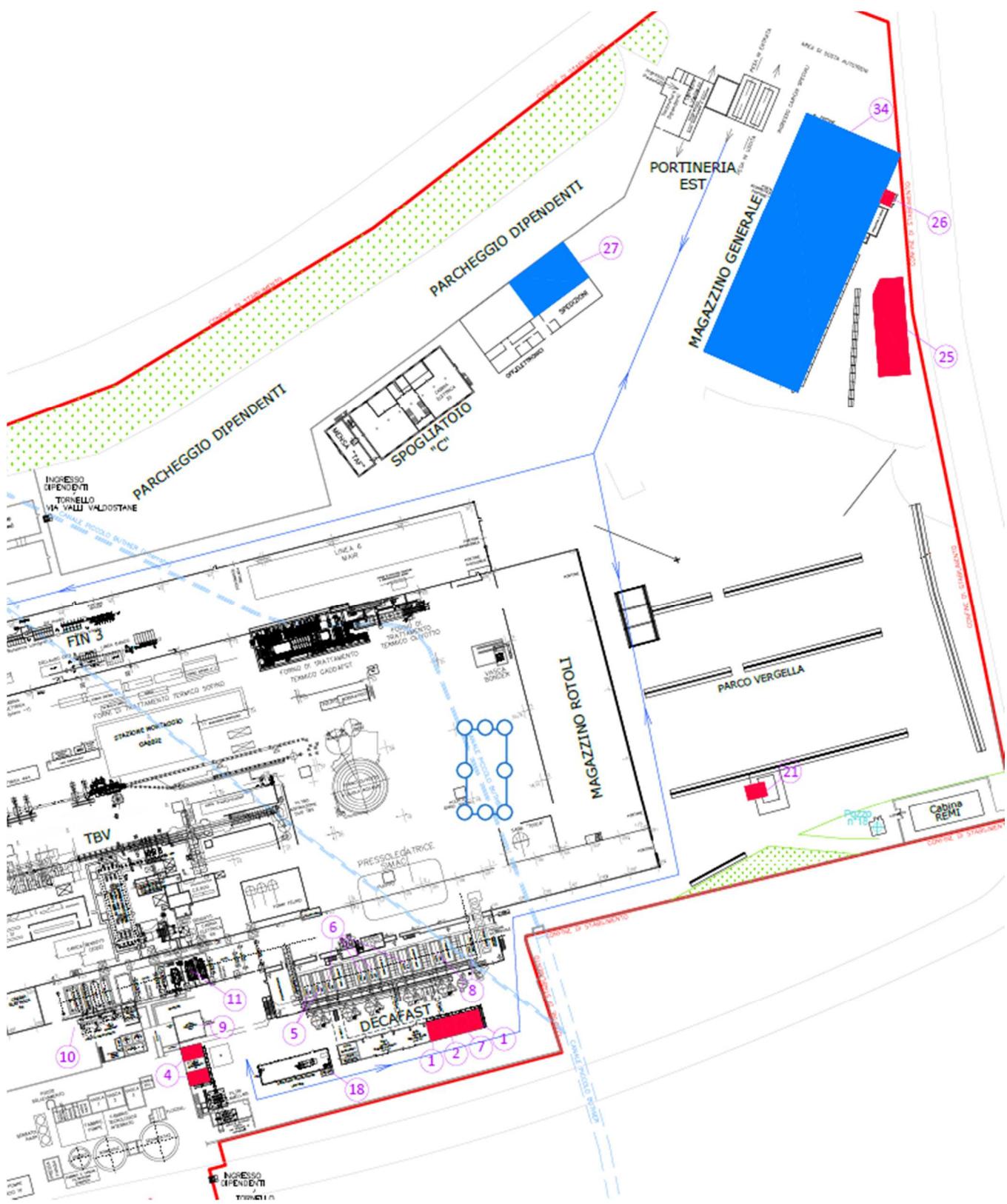
## Legenda planimetria deposito rifiuti

### LEGENDA PG778 G/25- PLANIMETRIA GENERALE UBICAZIONE ZONE DEPOSITO RIFIUTI

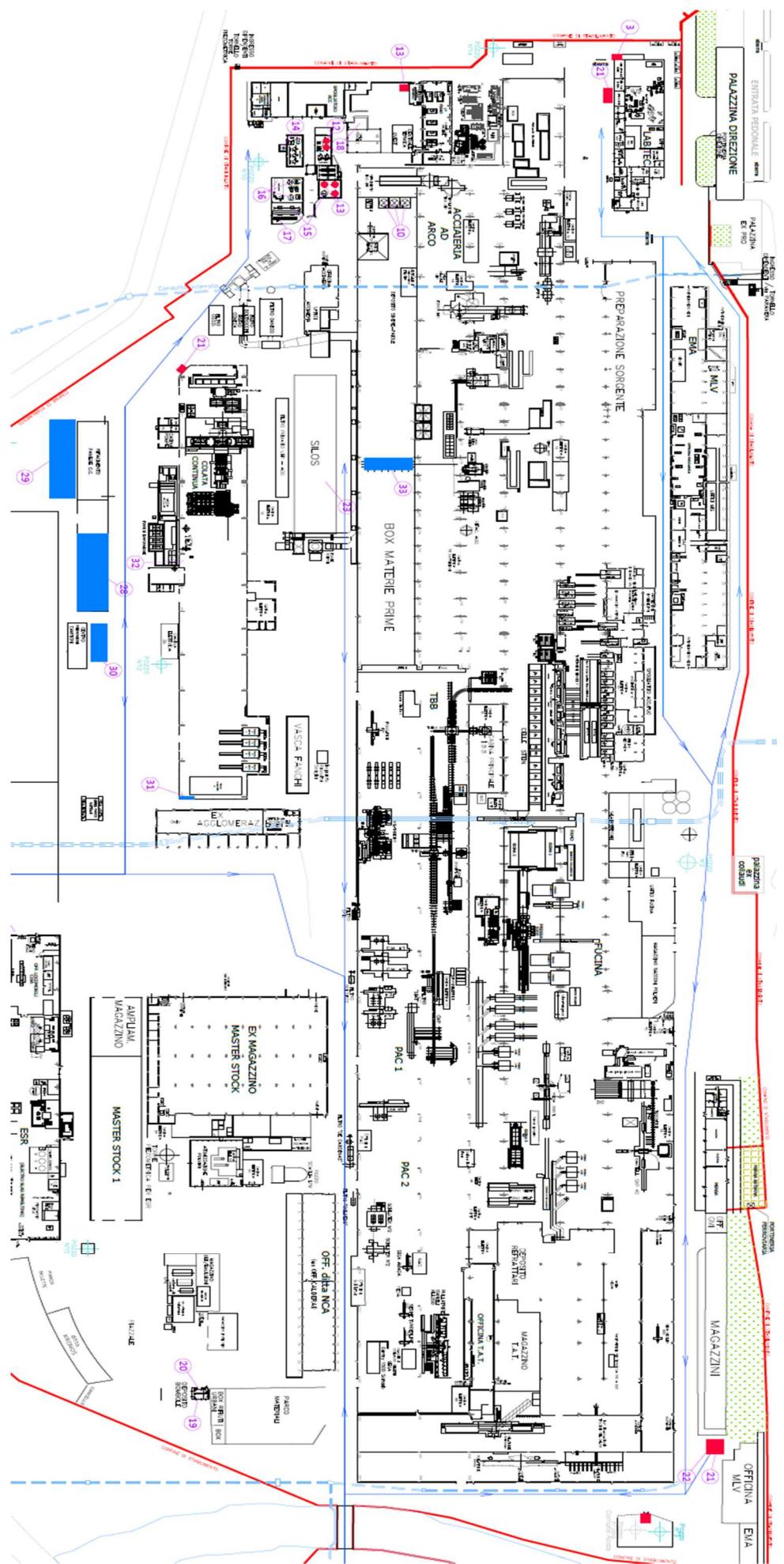
	<u>POSTAZIONI CASSONETTI PER RACCOLTA</u> : RSU, PLASTICA, CARTA, VETRO, ORGANICO.
	<u>POSTAZIONI DI PRODUZIONE RIFIUTO DA FANGHI</u> (CER 06.05.02* FANGHI NEUTRALIZZAZIONE -VASCA CENTRALE)
	<u>POSTAZIONI ECOBOX TONER</u>
	<u>POSTAZIONI BATTERIE ALCALINE</u>
C	<u>DEPOSITO RIFIUTI IN CASSONI SCARRABILI PER LA RACCOLTA DI:</u> CER 15.01.01 IMBALLAGGI CARTA E CARTONE CER 15.01.02 IMBALLAGGI IN PLASTICA CER 15.01.03 IMBALLAGGI IN LEGNO
1	<u>DEPOSITO RIFIUTI -BOX 2</u> CER 10.02.07* POLVERI DI ABBATTIMENTO FUMI.
2	<u>DEPOSITO RIFIUTI-BOX 2</u> CER 10.09.11* ALTRI PARTICOLATI CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE CER 12.01.18* FANGHI METALLICI (FANGHI DI RETTIFICA, AFFILATURA E LAPPATURA)
3	<u>DEPOSITO RIFIUTI -BOX 3</u> CER 06.01.06* ACIDI SALA MACRO; CER 06.01.06*ROSSOSUPERLEGHE CER 11.01.09* FANGHI DI SODATURA CER 16.11.03* MATEROZZE; CER 17.06.03* FIBRE CERAMICHE; CER 20.01.21* LAMPADE ESAUSTE CER 15.02.02*MANICHE FILTRANTI; CER 16.05.04* GAS IN CONTENITORI A PRESSIONE; CER 08.01.11* VERNICI DI SCARTO LIQUIDE; CER 15.01.10*IMBALLAGGI VERNICI DI SCARTO
4	<u>DEPOSITO RIFIUTI – BOX 1</u> CER 15.02.02* DPI; CER 15.02.02* STRACCI; CER 17.09.03* MATERIALE DA DEMOLIZIONE DI MACCHINARI; CER 12.01.12* CERE E GRASSI ESAURITI; CER 15.02.02*SEPIOLITE CER 16.02.14 APPARECCHIATURE ELETTRICHE FUORI USO; CER 17.04.11 CAVI ELETTRICI CER 17.02.02 VETRO PIANO; CER 20.03.07 RIFIUTI INGOMBRANTI; CER 16.02.13*THERMOCOPIE CER 17.04.05 FERRO ACCIAIO.
5	<u>AREA ESTERNA MAGAZZINO SMISTAMENTO</u> CER 12.01.02* SFRIDO DA MOLATURA; CER 17.02.03 PLASTICA (TEFLON); CER 12.01.05 TRUCIOLI DI MATERIALE PLASTICO; CER 17.08.02 CARTONGESSO
7	<u>DEPOSITO SCORIE</u> CER 10.02.02 SCORIE ACCIAIERIA

<b>8</b>	<b>DEPOSITO REFRATTARI</b> CER 16.11.04 MATERIALI REFRATTARI
<b>9</b>	<b>DEPOSITO SCAGLIA</b> CER 10.02.10 SCAGLIE DI LAMINAZIONE (TVB- TBB) SCAGLIA FUCINA-SCAGLIA COLATA CONTINUA.
<b>11</b>	<b>DEPOSITO CER 18.01.03* RIFIUTI SANITARI (INFERMERIA)</b>
<b>12</b>	<b>DEPOSITO CER 20.02.01 RIFIUTI BIODEGRADABILI (RAMAGLIE-TRONCHI)</b>
<b>13</b>	<b>DEPOSITO CER 15.01.10* IMBALLAGGI PLASTICA/CARTONE CONTAMINATI</b>
<b>14</b>	<b>DEPOSITO PARCO ROTTAMI</b> CER 16.11.04 PIASTRE REFRATTARIE CER 16.11.02 ELETTRODI FORNO
<b>15</b>	<b>MAGAZZINO SMISTAMENTO</b> CER 15.01.10*IMBALLAGGI CONTAMINATI (FUSTI IN FERRO E PLASTICA) AREA SMISTAMENTO RIFIUTI-AREA ATTREZZATURA LAVORO NICMA
<b>I</b>	<b>AREA DI CANTIERE PER INERTI</b>
<b>SI</b>	<b>CISTERNA CER 12.01.07* OLIO ESAUSTO</b>
<b>S2</b>	<b>CISTERNA CER 12.01.09* EMULSIONI ESAUSTE</b>
<b>S</b>	<b>CISTERNA DI EMERGENZA PER DEPOSITO RIFIUTI LIQUIDI</b>

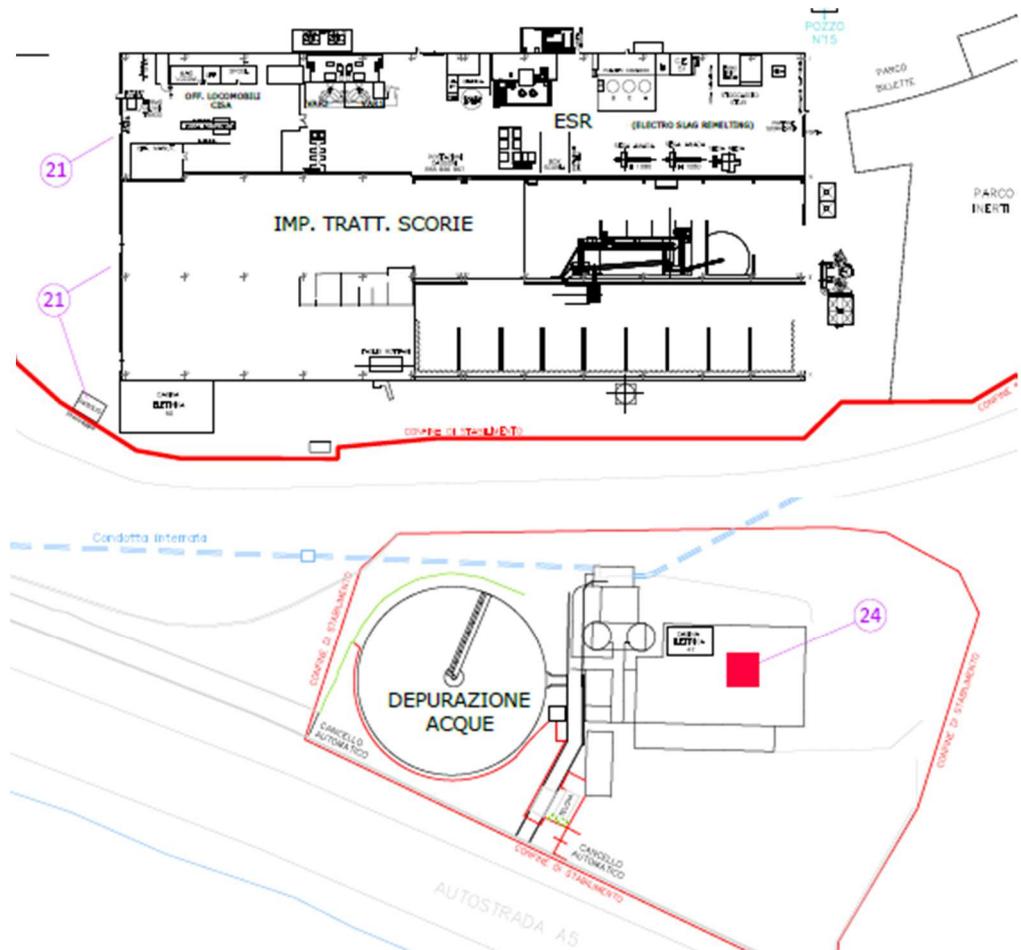
## **Planimetria depositi sostanze pericolose – zona EST**



## **Planimetria depositi sostanze pericolose – zona OVEST**



## Planimetria deposito sostanze pericolose – impianto scorie/depuratore finale



### Legenda depositi sostanze pericolose

INDIVIDUAZIONE PRINCIPALI STOCCAGGI DI SOSTANZE PERICOLOSE, TOSSICI, GAS, LIQUIDI INFIAMMABILI, COMBUSTIBILI, CORROSIVI		
n°	UBICAZIONE	SOSTANZA
1	Decafast (area stocaggi)	Acido Solforico
2	Decafast (area stocaggi)	Acqua Ossigenata
3	Laboratori QUA (sala attacchi)	Acido Nitrico
4	Decafast (area stocaggi)	Acido Fluoridrico
5	Decafast (vasche di trattamento)	Miscela Decapante ( $H_2O$ , $H_2SO_4$ , HF)
6	Decafast (vasche di trattamento)	Miscela Decapante ( $H_2O$ , $H_2SO_4$ , HF, $H_2O_2$ )
7	Decafast (area stocaggi)	Bonderite C-CP BRIGHT
8	Decafast (vasche di trattamento)	Miscela Decapante ( $H_2O_2$ , Bonderite C-CP BRIGHT)
9	Soda riducente	Feropur
10	Silos calce	Calce
11	Soda riducente	Sali fusi (Soda caustica + Feropur)
12	Stocaggi Gas Tecnici	Ossigeno liquido
13	Stocaggi Gas Tecnici e Deposito Bombole	Ossigeno gassoso
14	Stocaggi Gas Tecnici	Azoto liquido
15	Stocaggi Gas Tecnici	Azoto gassoso
16	Stocaggi Gas Tecnici	Argon liquido
17	Stocaggi Gas Tecnici	Argon gassoso
18	Piazzale dietro centrale termica ovest e dietro centrale termica Decapaggio	Acido cloridrico
19	Deposito bombole	Acetilene
20	Deposito bombole	GPL
21	Distributore centrale + depositi vari in stabilimento	Altri stocaggi Gasolio
22	Distributore centrale	Benzina
23	Area coperta e pavimentata	Polverino
24	Impianto trattamento finale acque reflue	Sodio ipoclorito 5-20% peso
25	Magazzino olii	Olii lubrificanti
26	Magazzino vernici	
27	Magazzino 45	
28	Magazzino leghe "nuovo"	
29	Magazzino leghe "vecchio"	
30	Magazzino leghe "esterno"	
31	Magazzino Colata Continua	
32	Altri stocaggi NaClO	
33	AOD interrati	
34	Magazzino Generale	

- Stoccaggio liquidi
- Stoccaggio solidi
- Percorso automezzi

## Allegato 9

### Applicazione Decisione UE 2022-2110 - Conclusioni generali sulle BAT per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi

Documento elaborato in base a quanto riportato nel file fornito dall'Azienda nella documentazione tecnica inviata in allegato alla domanda di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, visionato e valutato in sede di conferenza dei servizi.

BAT	Tecnica	Descrizione	Attuazione	Stato	Note
<b>Conclusioni generali sulle BAT per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi</b>					
<b>Prestazione ambientale generale</b>					
1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS)		Azienda certificata 14001 - Sistema di Gestione Ambientale completo di tutti i punti richiesti nella BAT	Attuato	
2	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni nell'acqua e nell'aria, mantenere e riesaminare regolarmente (anche qualora si verifichi un cambiamento significativo) un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi, nell'ambito dell'EMS (v. BAT 1)		Attuazione tramite le autorizzazioni ambientali in possesso e la loro revisione continua (AIA-SGS Seveso)	Attuato	
3	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nel quadro dell'EMS (v. BAT 1)		Attuazione tramite documenti di sistema SGA - Procedure ambientali di gestione SDS e REACH - pre-screening relazione di riferimento AIA - Specifiche dei clienti - DVR rischio chimico – Piano di eliminazione amianto	Attuato	
4	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche descritte in seguito			Attuato	

	Elaborazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali		Piani di emergenza (PEI) - Procedure di sistema di emergenza - Piani di manutenzione periodica con utilizzo software dedicato	Attuato	
	Uso di cavità o vasche a tenuta d'olio		Procedure di sistema - Impianti con centraline oleodinamiche provvisti di bacini di contenimento - Piani di manutenzione periodica con utilizzo software dedicato	Attuato	
	Prevenzione e manipolazione di fuoriuscite accidentali e perdite acidi		Applicazione normativa SEVESO + procedure per sostanze ADR	Attuato	
5	Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi nel quadro dell'EMS			Attuato	
	Individuazione delle OTNOC potenziali, delle relative cause profonde e conseguenze potenziali, nonché riesame e aggiornamento periodici dell'elenco delle OTNOC individuate e sottoposte alla valutazione periodica di seguito riportata		Procedure di sistema SGA - PdMC AIA - SGS Seveso - DVR rischi incendio	Attuato	
	Adeguata progettazione delle apparecchiature critiche		SGS Seveso - baghouse su filtri a manica - compartimentazione zona cambio maniche sopra baghouse per gli impianti che producono polverino ACC	Attuato	
	Elaborazione e attuazione di un piano di ispezione e manutenzione preventiva per le apparecchiature critiche		PdMC AIA - SGS Seveso - Piani di manutenzione periodica con utilizzo software dedicato	Attuato	
	Monitoraggio e registrazione delle emissioni nel corso di OTNOC e delle circostanze associate		Secondo AIA recepita da procedure interne, in caso di fuori servizio impianto di abbattimento si mette fuori servizio	Attuato	
	Valutazione periodica delle emissioni che si verificano nelle OTNOC e attuazione degli interventi correttivi, se necessari		Secondo AIA recepita da procedure interne, in caso di fuori servizio impianto di abbattimento si mette	Attuato	

			fuori servizio - per tutto il resto: Seveso: analisi esperienza operativa. Analisi guasti per impianti di abbattimento (emissioni e scarichi).		
<i><b>Monitoraggio</b></i>					
6	La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno i consumi annuale di acqua, energia e materiali; la produzione annuale di acque reflue; la quantità annuale di ciscun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento		Attuato tramite i PdMC AIA	Attuato	
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente		Attuato laddove pertinente in ottemperanza a quanto previsto da AIA – v. dettaglio foglio BAT 7	Attuato	
8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente		Attuato laddove pertinente in ottemperanza a quanto previsto da AIA – v. dettaglio foglio BAT 8	Attuato	
<i><b>Sostanze pericolose</b></i>					
9	Per evitare l'uso di composti di cromo esavalente, la BAT consiste nell'utilizzare altre soluzioni contenenti metalli oppure soluzioni di polimeri organici		---	Non applicabile	
<i><b>Efficienza energetica</b></i>					
10	Per aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate: Piano di efficienza energetica e audit		Entrambe le azioni previste messe in atto mediante certificazione UNI EN ISO 50001 e mediante l'attuazione	Attuato	

	energetici e tenuta del registro del bilancio energetico		delle procedure di sistema Energia e di gestione ambientale		
A	Piano di efficienza energetica e audit energetici				
B	Registro del bilancio energetico				
11	Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte			Attuato	
A	Progettazione ottimale del forno per il riscaldamento della carica	<p>Ciò comprende tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ottimizzazione delle caratteristiche principali del forno (ad esempio, numero e tipi di bruciatori, ermeticità e isolamento del forno con l'utilizzo di materiali refrattari idonei)</li> <li>- riduzione al minimo delle perdite di calore derivanti dall'apertura della porta del forno, ad esempio utilizzando vari segmenti sollevabili, anziché uno, nei forni di riscaldo continui</li> <li>- Riduzione al minimo del numero di strutture di supporto della materia prima all'interno del forno (ad esempio travi e pattini) e utilizzo di isolamento adeguato per ridurre le</li> </ul>		Attuato	<p>TBB: presso le Celle Stein non risulta applicabile in quanto si tratta di impianti obsoleti</p> <p>TBB: Forni ELTI – Applicato trattandosi di forni di nuova concezione. A differenza delle Celle Stein hanno apertura porta laterale e non sommitale, aspetto che comporta un importante riduzione di perdita di calore. I refrattari hanno spessore ottimizzato per ridurre la dispersione, ovvero a seguito di valutazione costi/benefici.</p> <p>TBB: presso tale reparto non esistono forni continui</p> <p>TVB: applicata. Il forno Bendotti è progettato per riscaldare in modo efficace billette di massima dimensione 1.60m e lunghezza 7m. Il forno è a suola mobile, non presenta quindi travi, ma una serie di basi fisse e mobili dove le billette sono appoggiate, movimentate dalla carica fredda fino alla temperatura desiderata.</p>

		perdite di calore derivanti dal raffreddamento ad acqua delle strutture di supporto nei forni a riscaldo continuo			La struttura è raffreddata in modo puntuale e precisa da un circuito di acqua e la pressione interna al forno di 1 bar circa consente di impedire ingressi di aria falsa e ottimizzare il riscaldo. I bruciatori sono divisi in 4 zone, il riscaldo è seguito in automatico da un sistema che porta il materiale alla temperatura desiderata, regolando sulla base di velocità di sfornamento, fermate, in modo da non eccedere in overshoot o consumo anomalo di riscaldo. Il rapporto stechiometrico delle varie zone è intorno al valore nominale 10, che consente di non avere eccessi di gas o aria e decarburare in modo efficace senza generare scaglia in eccesso  NOTA: Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto
B	Progettazione ottimale della vasca di zincatura			Non applicabile	Processo non presente
C	Funzionamento ottimale della vasca di zincatura			Non applicabile	Processo non presente
D	Ottimizzazione della combustione		Ottimizzazione della temperatura e del tempo di residenza nella zona di combustione; utilizzo di sistemi automatici e di controllo della combustione (impianto TBB).	Attuato	TBB: APPLICATA - nel tempo sono state eseguite valutazioni e ottimizzazioni in termini di temperatura di processo e tempi di permanenza per le fasi di

			Miglioramento della struttura del forno, ottimizzazione della temperatura e tempo di residenza nella zona di combustione. Utilizzo di sistemi automatici di controllo della combustione (impianto TVB)		riscaldo. Sono state implementate azioni di automazione e controllo del funzionamento dei bruciatori. I nuovi forni ELTI sono concepiti in questa ottica disponendo ad esempio di bruciatori rigenerativi. TVB: APPLICATA: La combustione del Bendotti è gestita in modo automatica dal sistema di riscaldamento, garantendo un controllo accurato di aria e gas in ogni zona, al fine di rimanere nel rapporto ottimale stechiometrico. La gestione automatica delle curve di riscaldamento consente inoltre di non aver riscaldi non necessari sul materiale o overshoot nelle varie zone, arrivando così ad un'ottimizzazione ed efficacia di tutto il sistema.
E	Automazione e controllo del forno		Utilizzo di sistemi automatici di controllo della combustione	Attuato	TBB: APPLICATA - Sistemi installati sui forni permettono la gestione della combustione e la verifica delle temperature TVB: APPLICATA: Computer che gestisce la combustione e ne verifica l'andamento.
F	Sistema di gestione del gas di processo	Si utilizza il valore calorifico dei gas di processo della siderurgia e/o del gas ricco di CO derivante dalla produzione di ferrocromo	Sistema di gestione del gas di processo  Applicabile solo quando sono disponibili gas di processo del ferro e dell'acciaio e/o gas ricchi di CO	Non applicabile	Processo non presente – non disponibili gas di processo

			provenienti dalla produzione di ferrocromo		
G	Ricottura discontinua con il 100% di idrogeno			Non applicabile	Processo non presente - Non si effettua ricottura batch; non viene utilizzato idrogeno come vettore energetico.
H	Combustione a ossigeno	<p>L'applicabilità può essere limitata per i forni che trasformano acciaio altolegato.</p> <p>L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno e dalla necessità di un flusso minimo di scarichi gassosi.</p> <p>Non applicabile ai forni provvisti di bruciatori a tubi radiantì.</p>		Non applicabile	L'applicabilità può essere limitata per i forni che trattano acciaio altolegato. Sono stati comunque test di ossicombustione presso le Celle Stein non andate a buon fine relativamente alla qualità del prodotto processato e alla stabilità del processo. Celle Stein risultate non revampabili (TBB)
I	Combustione flameless			Non attuato	<p>L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno (ad es. volume del forno, spazio per i bruciatori, distanza tra bruciatori) e dalla necessità di modificare il rivestimento refrattario.</p> <p>L'applicabilità può essere limitata per i processi in cui si richiede un rigoroso controllo della temperatura o del profilo delle temperature (ad es. ricristallizzazione).</p> <p>Non applicabile ai forni che funzionano a temperatura inferiore di autoaccensione richiesta per la combustione</p>

					<p>flameless né ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti.</p> <p>TBB: NON APPLICABILE: le caratteristiche vetuste dei forni e la carenza di spazi a disposizione rende la BAT non applicabile.</p> <p>TVB: NON APPLICATO: Il forno Bendotti è progettato per utilizzo di bruciatori a fiamma piatta non coerenti con la tecnica indicata</p>
J	Bruciatori ad accensione intermittente			Non attuato	<p>Applicabile unicamente ai nuovi impianti e alle modifiche sostanziali dell'impianto.</p> <p>TBB Celle Stein: NON APPLICABILE in quanto vetusti</p> <p>TBB Forni ELTI: APPLICATO: i nuovi forni ELTI hanno bruciatori rigenerativi ad alta efficienza e coerenti con le specifiche riportate nella BAT.</p> <p>TVB: NON APPLICATA: Non è presente, al momento, nella logica del forno uno spegnimento puntuale dei singoli bruciatori o una modulazione. Può esser solo spenta completamente una delle 4 zone.</p>
K	Preriscaldamento della carica			Non attuato	<p>Applicabile solo ai forni di riscaldo in continuo.</p> <p>TBB: NON APPLICABILE – i forni al TBB sono di tipo</p>

					<p>discontinuo, non di tipo a riscaldo continuo.</p> <p>TVB: NON APPLICATO: Il forno è a carica fredda. Esiste però una configurazione del forno che facilita il riscaldo della carica: il preriscaldò viene eseguito nella prima zona del forno, dove la temperatura viene raggiunta non solo tramite l'apporto dei bruciatori della zona, ma anche dai fumi provenienti dalle zone successive del forno a temperatura maggiore verso il condotto fumi proprio in testa al forno in zona iniziale del preriscaldò.</p>
L	Essiccamento dei pezzi da sottoporre al trattamento	Nella zincatura discontinua, il calore degli scarichi gassosi è utilizzato per essiccare i pezzi da sottoporre a trattamento		Non applicabile	Processo non presente
M	Preriscaldamento dell'aria di combustione			Attuato	<p>TBB Celle Stein: NON APPLICABILE: le caratteristiche vetuste dei forni e la carenza di spazi a disposizione rende la BAT non applicabile</p> <p>TBB Forni ELTI: APPLICATO: i nuovi forni ELTI hanno bruciatori rigenerativi ad alta efficienza coerenti con le specifiche riportate nella BAT.</p> <p>TVB: APPLICATO: L'aria comburente viene riscaldata dai</p>

					fumi indirizzati a camino, tramite uno scambiatore di calore, che ha proprio la funzione di ridurre i consumi di metano dei bruciatori stessi, visto l'aumento di temperatura dell'aria comburente.
N	Caldaia a recupero di calore			Non attuato	TBB: NON APPLICABILE: la carenza di spazi a disposizione e la scarsa/nulla richiesta di acqua calda e calore in reparto rendono la BAT non applicabile. TVB: NON APPLICATA
	<i>Cfr con valori tab 1.1 (si riportano solo i valori applicabili al caso specifico)</i>				
	Riscaldo della carica – barre e vergelle (600-2800 MJ/t)			Attuato	Su tutti i forni tranne che nelle celle Stein che hanno un consumo specifico fuori range. La CAS ha provato a revampare tali forni mediante inserimento di ossicombustione. La prova non è andata a buon fine e il revamping di tali impianti risulta non praticabile. È in corso l'installazione di nuovi forni ELTI in parziale sostituzione delle Celle Stein
	Riscaldo intermedio della carica – barre, vergelle e tubi (100-900MJ/t) < 100MJ/t			Attuato	
	<i>Cfr con valori tab 1.2 – processo non presente</i>			Non applicabile	
<b><i>Uso efficiente dei materiali</i></b>					
12	Aumentare l'uso efficiente dei materiali nella sgrassatura e di ridurre la produzione di soluzione di sgrassatura esaurita.			Non applicabile	Sgrassatura non effettuata
13	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la			In fase di attuazione -	

	produzione di acidi di decapaggio esaurito quando si riscalda l'acido di decapaggio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito, senza utilizzare l'iniezione diretta di vapore			Attuato al completamento degli interventi sul Decafast	
A	Riscaldamento degli acidi mediante scambiatori di calore			Non ancora attuato	Nuovo progetto di studio e fattibilità per il revamping delle vasche al Decafast con scambiatori e riscaldatori esterni - Trattasi del progetto di cui alla modifica AIA PD 7321/2021 che prevede sostituzione vasche Decafast per modifica forma al fine di creare spazio di alloggiamento scambiatore di calore esterno. In fase di conclusione studio di fattibilità sostituzione scambiatori. v. cronoprogramma lavori su integrazione prot. n. 23/25
B	Riscaldamento degli acidi mediante combustione sommersa			Non applicabile	
14	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acidi di decapaggio esauriti, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito			Attuato	
A	Riduzione al minimo della corrosione dell'acciaio			Attuato	La CAS produce acciaio inossidabile che non è sensibile all'azione di corrosione, quindi, in generale, si può considerare la tecnica attuata in ragione della natura intrinseca prodotto. La CAS adotta comunque politiche gestionali dei flussi di materiali volte a ridurre quanto più

					possibile lo stoccaggio dei materiali a monte dei centri di lavoro e prima dell'invio ai clienti.
B	(Pre)descagliatura meccanica			Attuato	la tecnica è APPLICATA laddove possibile. La CAS effettua sabbiatura e sodatura preliminari su alcuni materiali per ottimizzare il funzionamento del Decapaggio. L'applicazione non può essere generalizzata causa specifiche di alcuni prodotti/clienti.
C	Predecapaggio elettrolitico di acciaio altolegato			Non applicabile	Processo non effettuato
D	Risciacquo dopo sgrassatura con alcali			Non applicabile	Processo non effettuato
E	Tecniche generali per migliorare l'efficienza del decapaggio			Attuato	I cicli del decapaggio prevedono temperature e permanenze minime, ma tali da poter agire in modo efficace sull'eliminazione dell'ossido e passivazione del materiale. Tutto viene gestito in automatico e tramite standard e ricette, pertanto ripetibile e costante nel tempo, minimizzando la variabilità del processo e garantendo lo standard.
F	Pulizia del bagno di decapaggio e riutilizzo degli acidi liberi			Attuato	v. BAT 18 Esiste un sistema di rigenera degli acidi che consenta di ottimizzare i consumi e riutilizzare gli acidi della vasca, una volta riprisinati/rigenerati in qualità.

G	Decapaggio a cascata inversa			Non applicabile	Processo non effettuato
H	Riduzione al minimo del trascinamento dell'acido di decapaggio			Attuato	Per limitare il trascinamento degli acidi, lo sgocciolamento dei rotoli viene eseguito tra le vasche su coperchi posizionati in modo da riportare eventuale trascinamento in vasca.
I	Decapaggio a turbolenza			Non applicabile	Non applicabile agli acciai altolegati
J	Utilizzo di inibitori di decapaggio			Non applicabile	Non applicabile agli acciai altolegati
K	Decapaggio attivato nel decapaggio con acido cloridrico			Non applicabile	Processo non effettuato
<i>Confronto con Tab 1.5</i>				Non applicabile	Acido cloridrico non utilizzato
15	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel flussaggio e ridurre la quantità di soluzione di flussaggio esaurita avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche a,b,c in combinazione con la tecnica d oppure in combinazione con la tecnica e, descritte in seguito			Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
16	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali dell'immersione a caldo nel rivestimento di fili e nella zincatura discontinua, e di ridurre la produzione di rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte nel seguito			Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
17	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla fosfatazione e dalla passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a e una delle tecniche b o c descritte di seguito			Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
18	Al fine di ridurre la quantità di acido di decapaggio avviato a smaltimento, la BAT			Attuato	In azienda viene utilizzato un sistema di recupero acidi

	consiste nel recuperare gli acidi di decapaggio esauriti (acido cloridrico, acido solforico e acidi misti). La neutralizzazione degli acidi di decapaggio esauriti o l'uso di acidi di decapaggio esauriti per la separazione dell'emulsione non costituisce una BAT				mediante scambiatori ionici di rigenerazione denominato Resibed. Allegato documento informativo Resibed Condoroil
<i><b>Consumo di acqua e produzione di acque reflue</b></i>					
19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, migliorare la riciclabilità dell'acqua e ridurre il volume delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a e b, nonché una adeguata combinazione delle tecniche da c a h descritte di seguito			In fase di attuazione	v. relazione integrativa nota prot. n. 23/25 e integrazioni nota prot. 39/25
A	Piano di gestione delle acque e audit idrici			Attuato	La tutela della risorsa idrica viene affrontata in CAS con: - apposita procedura che definisce le responsabilità e modalità di monitoraggio prelievi; apposita procedura che definisce responsabilità e modalità di controllo dei parametri ai diversi scarichi idrici; apposita procedura che definisce responsabilità e modalità di controllo sistemi di abbattimento inquinanti scarichi idrici; specifico momento di presentazione dei dati qualitativi e quantitativi del periodo alla Direzione; specifico momento per individuare obiettivi di miglioramento a livello di stabilimento/locale; specifico momento per individuare KPI da monitorare periodicamente; condivisione periodica con la direzione delle prestazioni

					rispetto ai KPI; inserimento nel piano di miglioramento annuale di specifiche azioni (es. progetto di ricircolo acque al TVB, installazione misuratori, predisposizione e verifica da parte terza della Water Footprint,...), valutazione delle performance ai fini della rendicontazione nel Bilancio di Sostenibilità Ambientale. L'azienda conduce periodica verifica del raggiungimento/ mantenimento KPI, periodica verifica mantenimento conformità legislativa (anche limiti allo scarico), periodici audit manutenzione impianti di abbattimento (anche scarichi idrici)
B	Segregazione dei flussi di acque			Non applicabile	L'applicabilità è generalmente limitata dal layout dello stabilimento. Le acque decadenti dal decapaggio sono tenute separate dalle acque decadenti dal treno di laminazione TVB. Ogni flusso riceve il trattamento specifico. Il nuovo WTP consentirà il ricircolo completo delle acque del TVB. Al TBB le acque sono sottoposte a discagliatura. Avviate al depuratore finale assieme alle altre dello stabilimento, vengono poi rilanciate allo stabilimento. In generale nello stabilimento, le acque che non necessitano di

					trattamento vengono generalmente ricircolate all'interno dei singoli impianti.
C	Riduzione al minimo della contaminazione da idrocarburi delle acque di processo			Non applicabile	Non applicabile agli impianti. La lubrificazione viene fatta con grassi solidi e non con idrocarburi liquidi.
D	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua			Attuato	A livello di stabilimento parte dell'acqua viene ricircolata. Alcuni impianti hanno anche il proprio ricircolo dell'acqua in circuiti chiusi
E	Risciacqui a cascata inversa			Non Attuato	Non applicabile a TBB
F	Riciclaggio o riutilizzo dell'acqua di risciacquo			Non Attuato	Non applicabile a TBB
G	Trattamento e riutilizzo di acque di processo contenenti olio e scaglie nella laminazione a caldo			Attuato	
H	Descagliatura ad acqua nebulizzata avviata da sensori nella laminazione a caldo			Attuato	Non applicabile a TBB – descagliatura effettuata su alcuni materiali al TVB post Bendotti
<i>Cfr. tabella 1.6 consumo specifico di acqua</i>					
	Unica voce interessata: Laminazione a caldo	<0.5-5 m <sup>3</sup> /t		Attuato per il WTP una volta entrato in servizio Non attuato al TBB	Il TBB è impianto datato che necessiterebbe di revamping che ad oggi non risulta praticabile – richiesta relazione di approfondimento v. relazione integrativa prot. n. 23/25
<i>Emissioni nell'aria</i>					
20	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di polveri nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure la tecnica a, in combinazione con la tecnica b descritta di seguito			Attuato	

A	Uso combustibili a basso tenore di polveri e ceneri			Attuato	
B	Limitazione del trascinamento di polveri			Attuato	v. relazione integrativa prot. n. 23/25
	<i>Cfr con tabella 1.7 BAT-AEL per le emissioni convogliate nell'aria di polveri provenienti dal riscaldamento della carica</i>			Attuato	Da rivalutare in sede di tavolo tecnico
21	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO <sub>2</sub> nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità prodotta da fonti energetiche non fossili oppure un combustibile, o una combinazione di combustibili a basso tenore di zolfo.			Attuato	
22	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NO <sub>x</sub> nell'aria provenienti dal riscaldamento, limitando al tempo stesso le emissioni di NH <sub>3</sub> prodotte dall'impiego di SNCR e/o SCR, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica generata da fonti non fossili o un'adeguata combinazioni delle tecniche descritte nel seguito			Attuata	
A	Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso potenziale di formazione di NO <sub>x</sub>	Combustibili a basso potenziale di formazione di NO <sub>x</sub> , ad esempio il gas naturale, il gas di petrolio liquefatto, il gas di altoforno e il gas di convertitore a ossigeno	Utilizzo 100% gas naturale	Attuata	La BAT si considera APPLICATA in quanto utilizza gas naturale per i propri fornì. Si precisa che l'energia elettrica utilizzata dallo stabilimento CAS è derivante al 100% da fonti rinnovabili.
B	Automazione e controllo del forno			Attuata	TBB: APPLICATA: La gestione dei fornì è effettuata con l'ausilio di un software in grado di monitorare il funzionamento dei bruciatori, le temperature della camera di combustione e l'andamento della pressione

					<p>all'interno della camera di combustione</p> <p><b>TVB:</b> APPLICATA: Sistema automatico di controllo della combustione e gestione temperatura.</p>
C	Ottimizzazione della combustione			Attuata	<p><b>TBB:</b> APPLICATA: Ai fornì viene impostato un rapporto di combustione ottimale che minimizza la presenza di CO nei fumi esausti. I bruciatori lavorano per mantenersi sul rapporto impostato.</p> <p><b>TVB:</b> APPLICATA: La combustione è ottimizzata portando al valore stechiometrico il rapporto aria/gas, in modo da non aver parti di aria o gas incombuste.</p>
D	Bruciatori a basse emissioni di NOx			Non Attuata	<p>Applicabilità può essere limitata negli impianti esistenti a motivo di vincoli di progettazione e/o operativi</p> <p><b>TBB Celle Stein:</b> NON APPLICABILE: Le Celle Stein (impianti esistenti) sono impianti vetusti che hanno visto nel tempo una evoluzione per quanto riguarda il vettore energetico (da gasolio a metano). L'utilizzo di bruciatori a metano ha permesso di ridurre drasticamente le emissioni di NOx. I bruciatori installati oggigiorno rappresentano la migliore tecnologia applicabile a</p>

					<p>questo tipo di forno. Questo impianto esistente non può essere convertito con bruciatori Low-NOx per vincoli di progettazione originaria.</p> <p>TBB nuovi forni ELTI: NON APPLICATA: i nuovi forni ELTI sono di nuova concezione e hanno sistemi di controllo parametri di combustione per raggiungere performance in termini di emissione di NOx ottimali.</p> <p>TVB: NON APPLICATA.</p>
E	Ricircolazione degli scarichi gassosi	<p>Ricircolazione esterna di parte degli scarichi gassosi nella camera di combustione per sostituire parte dell'aria fresca di combustione, con il duplice effetto di ridurre la temperatura e limitare la quantità di ossigeno ai fini dell'ossidazione dell'azoto, limitando in tal modo la produzione di NOx. Questa tecnica consiste nel convogliare gli scarichi gassosi provenienti dal forno nella fiamma al fine di ridurre il contenuto di ossigeno e quindi la temperatura di fiamma</p>		Non Attuata	<p>Applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio</p> <p>TBB Celle Stein: NON APPLICABILE: Le modifiche apportate nel tempo e la presenza di strutture già atte al recupero di energia dai fumi esausti, hanno reso gli spazi limitati per l'installazione di nuovi apparati.</p> <p>TBB nuovi forni ELTI: NON APPLICATA: i nuovi forni ELTI sono di nuova concezione e hanno sistemi di controllo parametri di combustione per raggiungere performance in termini di emissione di NOx ottimali.</p> <p>TVB: non applicata</p>

F	Limitazione della temperatura di preriscaldamento dell'aria	La limitazione della temperatura di preriscaldamento dell'aria produce un calo della concentrazione delle emissioni di NOx. Occorre cogliere un punto di equilibrio tra l'ottimizzazione del recupero di calore dagli scarichi gassosi e la riduzione al minimo delle emissioni di NOx		Non Attuata	Potrebbe non essere applicabile in caso di forni provvisti di bruciatori a tubi radianti TVB non attuata TBB non attuata
G	Combustione flameless			Non Attuata	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno e dalla necessità di modificare il rivestimento refrattario. L'applicabilità può essere limitata per i processi in cui si richiede un rigoroso controllo della temperatura o del profilo delle temperature. Non applicabile ai forni che funzionano a temperatura inferiore alla temperatura di autoaccensione richiesta per la combustione flameless né ai forni provvisti di bruciatori a tubi radianti  TBB Celle Stein: NON APPLICABILE: a causa della specifica progettazione del forno, in particolare per la mancanza di

					spazio per i bruciatori e la distanza tra i bruciatori. TBB nuovi forni ELTI: NON APPLICATO: i nuovi forni ELTI sono di nuova concezione e hanno sistemi di controllo parametri di combustione per raggiungere performance in termini di emissione di NOx ottimali TVB: NON APPLICATO
H	Combustione a ossigeno			Non Attuata	<p>L'applicabilità può essere limitata per i forni che trasformano acciaio altolegato.</p> <p>L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla progettazione del forno e dalla necessità di un flusso minimo di scarichi gassosi.</p> <p>Non applicabile a forni provvisti da bruciatori a tubi radianti.</p> <p>CAS ha comunque provato ad applicare la tecnologia alle Celle Stein senza successo in quanto non si è riusciti a mantenere stabilità temperatura nel processo.</p> <p>TVB non attuata TBB non attuata</p>
I	Riduzione catalitica selettiva (SCR)			Non Attuata	<p>L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla mancanza di spazio.</p> <p>L'applicabilità può essere limitata nella ricottura discontinua a causa del variare</p>

					delle temperature durante il ciclo di ricottura.  TBB Celle Stein: NON APPLICABILE per mancanza di spazio. TBB nuovi forni ELTI: NON APPLICATO: i nuovi forni ELTI sono di nuova concezione e hanno sistemi di controllo parametri di combustione per raggiungere performance in termini di emissione di NOx ottimali TVB: NON APPLICATO
J	Riduzione non catalitica non selettiva (SNCR)			Non Attuata	L'applicabilità agli impianti esistenti può essere limitata dalla finestra ottimale di temperatura e dal tempo di permanenza necessario alla reazione. L'applicabilità può essere limitata nella ricottura discontinua a causa del variare delle temperature durante il ciclo di ricottura. TBB: NON APPLICABILE: per mancanza di spazio e per ciclo caratterizzato da temperature variabili. Anche i nuovi forni ELTI sono caratterizzati da ciclo a temperature variabili. TVB: NON APPLICATO
K	Ottimizzazione della progettazione e del funzionamento della SCR/SNCR			Non applicabile	Applicabile solo in caso di ricorso alla SNCR/SCR per ridurre le emissioni di NOx

					CAS: NON APPLICABILE: in quanto non dotata di SNCR o SCR.  TVB non attuata TBB non attuata
	<i>Confronto tab. 1.9 relativa alle emissioni in aria dei forni di TT</i>				Definizione limiti emissivi nell'ambito del tavolo tecnico previsto nella CdS del 12/12/2024 – nel frattempo i limiti restano invariati
	<i>Confronto tab. 1.10 relativa alle emissioni in aria dei forni di TT</i>			Non applicabile	
	<i>Confronto tab. 1.11 relativa alle emissioni in aria dei forni di TT</i>			Non applicabile	
	<i>Confronto tab. 1.12 relativa alle emissioni in aria dei forni di TT</i>			Non applicabile	
	<i>Confronto tab. 1.13 relativa alle emissioni in aria dei forni di TT</i>			Non applicabile	
23	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio, acidi e/o alcali derivanti dalla sgrassatura nella laminazione a freddo e nel rivestimento in continuo di lamiere, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica b e(o la tecnica c descritte nel seguito			Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile non essendo presente il processo descritto
24	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) e SO <sub>x</sub> derivanti dal decapaggio nelle attività di laminazione a caldo, laminazione a freddo, rivestimento in continuo e trafilatura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a o la tecnica b in combinazione con la tecnica c descritta in seguito			Attuato	
A	Decapaggio continuo in serbatoi chiusi combinato con l'estrazione dei fumi			Non applicabile	

B	Decapaggio discontinuo in serbatoi provvisti di coperchi o cappe di protezione combinato con l'estrazione dei fumi			Attuato	
C	Lavaggio a umido seguito da Demister			Attuato	
<i>Confronto con tab. 1.14</i>					
	HCl			Non applicabile	
	HF<1 mg/Nm <sup>3</sup>			Attuato	
	SOx<6 mg/Nm <sup>3</sup>			Attuato	
25	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di NOx, derivanti dal decapaggio con acido nitrico e le emissioni di NH3 derivanti dall'uso della SCR, nelle attività di laminazione a caldo e laminazione a freddo, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito o una combinazione di tali tecniche		HNO3 eliminato dal processo	Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
26	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e zinco derivanti dall'immersione a caldo dopo il flussaggio nel rivestimento in continuo di fili e nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel ridurre la produzione di emissioni utilizzando la tecnica b oppure le tecniche a e b, nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica c o la tecnica d, e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica c descritta di seguito		Processo non presente	Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
27	Al fine di prevenire le emissioni nell'aria di nebbia d'olio e ridurre il consumo di olio derivanti dall'oliatura della superficie della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito		Processo non presente	Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
28	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il post-trattamento (fosfatazione e passivazione), la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a o la tecnica b, e in tal caso nel trattare gli scarichi		Processo non presente	Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile

	gassosi utilizzando la tecnica c e/o la tecnica d descritte nel seguito				
29	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi, SO <sub>2</sub> e NO <sub>x</sub> derivanti dal recupero di acido esaurito, nonché le emissioni di NH <sub>3</sub> derivanti dall'uso della SCR, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito		Non vengono prodotte emissioni dall'attività di recupero acidi. Si utilizzano resine a scambio ionico.	Non applicabile	Nessuna voce riportata nella BAT risulta applicabile
<i>Emissioni in acqua</i>					
30	Al fine di ridurre il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata con olio e grasso (ad esempio in seguito a fuoriuscite accidentali di olio o alla pulizia con emulsioni per laminazione e rinvenimento, soluzioni di sgrassatura re lubrificanti di trafilatura) che è avviata a ulteriore trattamento, (cfr BAT31) la BAT consiste nella separazione della fase organica da quella acquosa			Attuata TBB non applicabile – processo differente senza olio o grasso a perdere	TVB utilizzo di batteri: nell'ambito del circuito delle acque di scarico del treno di laminazione, attualmente vengono utilizzati dei batteri digestori per abbattere la carica organica. L'attività aiuta a ridurre la componente organica nei rifiuti originati dal processo. Non si è ancora definito il prosieguo della pratica nel futuro impianto WTP. Relativamente al futuro impianto WTP, si fa riferimento alla descrizione nel documento "Nuovo WTP Cogne - SMS Group - Settembre 2022" trasmesso con nota CAS prot. 102/24 del 03/04/2024. TBB N.A. processo differente senza olio o grasso a perdere
31	Al fine di ridurre le emissioni in acqua, la BAT consiste nel trattare le acque reflue utilizzando una combinazione delle tecniche descritte di seguito			Attuato	Attuata una combinazione delle tecniche sotto riportate
A	Equalizzazione			Attuato	
B	Neutralizzazione			Attuato	

C	Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi, idrocycloni, separazione olio/acqua o serbatoi di separazione primaria			Attuato	
D	Adsorbimento			Non attuato	
E	precipitazione chimica			Attuato	
F	Risuzione chimica			Non attuato	
G	Nanofiltrazione/osmosi inversa			Non attuato	
H	Trattamento aerobico			Non attuato	
I	Coagulazione e flocculazione			Attuato	
J	Sedimentazione			Attuato	
K	Filtrazione			Attuato	
L	Flottazione			Non attuato	
<i>Cfr tab. 1.20</i>				Attuato	Applicazione nuovi limiti a partire dal 11/10/2026
<i>Cfr tab. 1.21</i>				Non applicabile	
<b>Rumore e vibrazioni</b>					
32	Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito dell'EMS, un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati		Vibrazioni non rilevante  Procedura ambiente sul rumore Valutazione biennale del rumore lungo il perimetro aziendale  Piano di risanamento acustico in atto dal 2018	Attuato	
33	Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare uno o una combinazione di tecniche descritte nel seguito			Attuato	
A	Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e		Non attuabile	

		spostando le entrate o le uscite degli edifici			
B	Misure operative		Procedura PR-AMB.RUE	Attuato	
C	Apparecchiature a bassa rumorosità		Procedura PR-AMB.RUE	Attuato	
D	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni		Procedura PR-AMB.RUE e controlli vibrazionali  Applicazione del piano di risanamento acustico	Attuato	
E	Abattimento del rumore		Procedura PR-AMB.RUE  Applicazione del piano di risanamento acustico	Attuato	
<i>Residui</i>					
34	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a e un'appropriata combinazione delle tecniche da b a h descritte di seguito			Attuato	
A	Piano di gestione dei residui	Il piano di gestione dei residui è parte integrante dell'EMS (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1- ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2- ottimizzare il riutilizzo, il riciclaggio e/o il recupero dei residui e 3- garantire il corretto smaltimento dei rifiuti. Il piano di gestione dei residui può essere integrato nel piano complessivo di gestione		Attuato	Procedura nel sistema di gestione ambientale che sviluppa gli obiettivi proposti dalla BAT

		dei residui di un più ampio complesso produttivo (ad esempio per la produzione del ferro e dell'acciaio)			
B	Pretrattamento scaglie di laminazione oleose per utilizzi ulteriori			Non attuabile	
C	Uso delle scaglie di laminazione			Attuato	Scaglie raccolte e riutilizzate fuori sito
D	Uso dei rottami metallici	I rottami metallici derivanti da processi meccanici si utilizzano per la produzione del ferro e dell'acciaio. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno		Attuato	Rottami prodotti internamente riutilizzati presso il sito (sottoprodotti come da documento presentato in sede di rinnovo) o fuori sito
E	Riciclaggio di metalli e ossidi metallici derivanti dalla pulizia a secco degli scarichi gassosi	La parte grossolana dei metalli e degli ossidi metallici derivanti dalla pulitura a secco di scarichi gassosi derivanti da processi meccanici è isolata, utilizzando tecniche meccaniche o tecniche magnetiche, e riciclata, ad esempio nella produzione del ferro e dell'acciaio. Tale procedimento può avvenire in loco o all'esterno.		Attuato	Rifiuto sfrido mandato a recupero
F	Uso dei fanghi oleosi			Attuato	Emulsioni oleose inviate a recupero
G	Trattamento termico di fanghi di idrossidi derivanti dal recupero di acidi misti			Non applicabile	Si fa recupero dell'acido, ma non si produce fango

H	Recupero e riutilizzo del materiale di granigliatura	Se la descagliatura meccanica è effettuata tramite granigliatura, il materiale di granigliatura è separato dalle scaglie e riutilizzato		Non attuato	
35	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, derivanti dall'immersione a caldo, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti zinco			Non applicabile	
36	Al fine di migliorare la riciclabilità e il potenziale di recupero dei residui contenenti zinco derivanti dall'immersione a caldo, oltre che per prevenire o ridurre il rischio ambientale associato al loro stoccaggio			Non applicabile	
37	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla testurizzazione dei cilindri, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito			Attuato  In TBB non applicabile	Le emulsioni sono utilizzate solo per le lavorazioni (molto limitate di numero) sui rulli a carburi mentre su tutti gli altri rulli (ghisa/acciaio) la lavorazione è a secco
A	Pulizia e riutilizzo dell'emulsione di macinazione			Attuato	
B	Trattamento dei fanghi di macinazione			Non applicabile	Lavorazione non presente
C	Riciclaggio dei cilindri usurati			Attuato	
<b>Conclusioni sulle BAT per la laminazione a caldo</b>					
<b><i>Efficienza energetica</i></b>					
38	Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte nella BAT 11 insieme a un'opportuna combinazione delle tecniche descritte di seguito			Non applicabile	

A	Colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita da laminazione			Non applicabile	
B	Caricamento a caldo/diretto			Non applicabile	
C	Recupero di calore dal raffreddamento dei pattini			Non applicabile	
D	Conservazione del calore durante il trasferimento della carica			Non applicabile	Il layout aziendale, con la Colata Continua non adiacente ai reparti a valle, non permette l'applicazione di queste tecniche. Si ricorda che l'azienda ha comunque installato un sistema di recupero calore da ACC per la cessione al teleriscaldamento TELCHA
E	Coil box			Non applicabile	
F	Forni di recupero del calore			Non applicabile	
G	Pressa bramme			Non applicabile	
39	Al fine di aumentare l'efficienza energetica della laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito			Non applicabile	
A	Pressa bramme			Non applicabile	
B	Ottimizzazione della laminazione tramite computer			Non applicabile	
C	Riduzione della frizione di laminazione			Non applicabile	
D	Coil box			Non applicabile	
E	Gabbia a tre cilindri			Non applicabile	
F	Colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita da laminazione			Non applicabile	
<i>Cfr. con tab 1.22 relativo ai livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nella laminazione</i>					

	Barre e vergelle range 100-1000 MJ/t		Calcolato sugli anni 2020-2022: <700MJ/t	Attuato	
40	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento dal condizionamento della carica, la BAT consiste nell'evitare oppure, qualora ciò non sia praticabile, nel ridurre la necessità di condizionamenti applicando una delle tecniche descritte di seguito			Non applicabile	Non produzione di bramme
41	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella laminazione per la produzione di articoli piatti, la BAT consiste nel ridurre la produzione di rottami metallici utilizzando le tecniche descritte			Non applicabile	Non produzione di materiali piatti
<i>Emissioni in aria</i>					
42	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo durante la trasformazione meccanica, la scriccatura e la saldatura, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni usando tecniche a e b e in caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando una delle tecniche da c a e descritte o una loro combinazione			Attuato	
A	Scriccatura e macinazione in ambienti chiusi associate all'estrazione di aria			Attuato	CM EVO è chiusa
B	L'estrazione di aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni			Attuato	
C	Precipitatore elettrostatico			Non attuato	Non ritenuto necessario
D	Filtro a maniche			Attuato	
E	Lavaggio a umido			Attuato	
<i>Cfr. con tab. 1.23</i>					
	Polveri		< 5 mg/Nm <sup>3</sup>	Attuato	In base ai rapporti di prova presentati delle misure effettuati sui camini E13, E19, E55, E56, E59, E106

	Nichel		< 0.1 mg/Nm <sup>3</sup>	Attuato	In base ai rapporti di prova presentati delle misure effettuati sui camini E13, E19, E55, E56, E59, E106
	Piombo				Ritenuto non rilevante anche in base alle valutazioni di cui alla BAT 2
43	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo durante la sgrossatura e la laminazione nel caso di livelli modesti di produzione di polveri, la BAT consiste nell'impiego di acqua nebulizzata			Attuata	
<b>Conclusioni sulle BAT per la laminazione a freddo</b>					
44-48				Non applicabile	Processo di laminazione a freddo non effettuato
<b>Conclusioni sulle BAT per la trafilettatura</b>					
<b>Efficienza energetica</b>					
49	Al fine di aumentare l'efficienza energetica e l'uso efficiente dei materiali dei bagni al piombo, la BAT consiste nell'utilizzare uno strato protettivo flottante sulla superficie dei bagni al piombo oppure coperture per i serbatoi			Non applicabile	Bagni al piombo non presenti
<b>Uso efficiente dei materiali</b>					
50	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla trafilettatura a umido, la BAT consiste nel pulire e riutilizzare il lubrificante di trafilettatura		Presenza nelle tre trafile di un circuito chiuso del lubrificante con pulizia e riutilizzo dello stesso	Attuato	
<b>Emissioni nell'aria</b>					
51	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e piombo derivanti da bagni al piombo, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte			Non applicabile	Bagni al piombo non presenti
52	Al fine di ridurre le emissioni di polveri nell'aria derivanti da trafilettatura a secco, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni			Attuato	

	utilizzando la tecnica a o la tecnica b e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica c, descritte				
A	Macchina trafiltratrice coperta associata all'estrazione dell'aria			Non attuato	
B	L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alle fonte di emissioni			Attuato	
C	Filtro a maniche			Attuato	
	Cfr tabella 1.28 polveri <5mg/Nm <sup>3</sup>			Attuato	Presentato RdP misure presso punto E83
53	Al fine di ridurre le emissioni in aria di nebbia di olio derivanti dai bagni di tempra in olio, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte			Non applicabile	Tempra in olio non presente
<i>Residui</i>					
54	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti piombo riciclandoli, ad esempio avviandoli alle industrie di metalli non ferrosi per produrre piombo			Non applicabile	Bagni al piombo non presenti
55	Al fine di evitare o ridurre il rischio ambientale associato allo stoccaggio di residui contenenti piombo provenienti da bagni al piombo la BAT consiste nello stoccaggio dei residui contenenti piombo separatamente da altri residui, su superfici impermeabili e in aree chiuse o in contenitori chiusi			Non applicabile	Bagni al piombo non presenti
56	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo continua di nastri, la BAT consiste nell'evitare l'eccesso di rivestimento metallico utilizzando una delle tecniche descritte di seguito			Non applicabile	Processo non presente
57	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo continua di fili, la BAT consiste nell'evitare l'eccesso di			Non applicabile	Processo non presente

	rivestimento metallico utilizzando una delle tecniche descritte di seguito				
<b>Conclusioni sulle BAT per la zincatura discontinua</b>					
<i>Residui</i>					
58	Al fine di prevenire la produzione di acidi esausti con alte concentrazioni di zinco e ferro oppure, qualora ciò non sia praticabile, ridurne la quantità avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'effettuare il decapaggio separatamente dallo strappaggio			Non applicabile	Processo non presente
59	Al fine di ridurre la quantità di soluzioni di strappaggio esaurite con alte concentrazioni di zinco avviate allo smaltimento, la BAT consiste nel recuperare le soluzioni di strappaggio esaurite e/o il ZnCl <sub>2</sub> e il NH <sub>4</sub> Cl ivi contenuti			Non applicabile	Processo non presente
<i>Uso efficiente dei materiali</i>					
60	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte in seguito			Non applicabile	Processo non presente
61	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento derivanti dall'eccesso di zinco asportato mediante soffiaggio dai tubi zincati, la BAT consiste nel recuperare particelle contenenti zinco per riutilizzarle nella vasca di zincatura, oppure nell'avviarle al recupero dello zinco			Non applicabile	Processo non presente
<i>Emissioni nell'aria</i>					
62	Al fine di ridurre le emissioni di HCl nell'aria derivanti dal decapaggio e dallo stripaggio della zincatura discontinua, la BAT consiste nel controllare i parametri operativi e nell'utilizzare le tecniche descritte di seguito			Non applicabile	Processo non presente
63	LA BAT non consiste nello scarico di acque reflue dalla zincatura discontinua			Non applicabile	Processo non presente

LUCA FRANZOSO

**PRESIDENZA DELLA REGIONE**

**Struttura gestione e regolarità contabile della spesa e contabilità economico – patrimoniale**

Anotazioni a scritture contabili

Atto non soggetto a spesa

L'INCARICATO

IL DIRIGENTE

IL DIRIGENTE RESPONSABILE DEL CONTROLLO CONTABILE

## **REFERTO PUBBLICAZIONE**

Il sottoscritto certifica che copia del presente provvedimento è in pubblicazione all'albo dell'Amministrazione regionale dal 23/12/2025 per quindici giorni consecutivi, ai sensi dell'articolo 11 della legge regionale 23 luglio 2010, n. 25.

**IL SEGRETARIO REFERTO**