

**ASSESSORATO OPERE PUBBLICHE, TERRITORIO E AMBIENTE**  
**DIPARTIMENTO AMBIENTE**  
**VALUTAZIONI, AUTORIZZAZIONI AMBIENTALE QUAL. ARIA**

**PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE**

N. 1758 in data 30-03-2026

**OGGETTO :** AGGIORNAMENTO DEL P.D. 7777/2025 RELATIVO AL RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE IN CAPO ALLA SOCIETA' COGNE ACCIAI SPECIALI S.P.A. RILASCIATO AI SENSI DELL'ART. 29-OCTIES DEL D.LGS. 152/2006 E S.M.I. PER PRECISAZIONI E CORREZIONE DI MERI ERRORI MATERIALI

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;
- 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. 7777 del 22 dicembre 2025 recante: "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, già rilasciata alla società "Cogne Acciai Speciali S.p.A.", di Aosta, con provvedimento dirigenziale n. 4446 del 26 ottobre 2007 e successive integrazioni e modificazioni.";

- verificata, nei primi mesi di applicazione del dettato autorizzativo del richiamato provvedimento di rinnovo, la presenza nel medesimo di meri errori materiali nell'identificazione dei punti di emissione e imprecisioni nella definizione di alcune prescrizioni;
- richiamata la nota dell'azienda prot. n. 24/26 del 30 gennaio 2026 acquisita in data 2 febbraio 2026 al prot 651/TA nella quale l'Azienda richiede chiarimenti in merito alla metodica da applicare per la verifica del parametro temperatura presso il corpo idrico recettore lo scarico idrico SA01;
- dato atto che le precisazioni che si rendono necessarie e la correzione dei meri errori materiali riscontrati non comportano alterazione del livello di tutela dell'ambiente né degli impatti dello stabilimento verso le diverse matrici ambientali quali aria e acqua in particolare così come non modificano la valutazione effettuata relativa all'applicazione positiva delle diverse BAT applicabili nello stabilimento;
- ritenuto, in base a quanto riportato al punto precedente, che le modifiche da effettuare non rilevano sugli esiti della istruttoria condotta e che non si renda necessaria procedere all'indizione di una seduta di conferenza dei servizi per l'approvazione delle stesse,;
- dato pertanto atto che le modifiche apportate sono finalizzate unicamente per perseguire una maggiore precisione dei contenuti dell'atto e per specificare più chiaramente il contesto operativo dell'Azienda così come dell'ente di controllo;
- dato atto della struttura ad allegati del P.D. 7777/2025, in base a quanto riportato al punto precedente, si definisce che ogni allegato oggetto di aggiornamento dovrà essere emesso nella sua interezza;
- dato atto che, ai sensi della D.G.R. 1878/2017 e s.m.i., per l'aggiornamento del provvedimento non è previsto il pagamento di alcun onere istruttorio da parte dell'Azienda;
- 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. 1680 in data 30 dicembre 2025, concernente l'approvazione del documento tecnico di accompagnamento al bilancio e del bilancio finanziario gestionale per il triennio 2026/2028 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 approvare, in base a quanto riportato in premessa, l'aggiornamento del P.D. 7777/2025 relativo al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale in capo alla società Cogne Acciai

Speciali S.p.A. rilasciato ai sensi dell'art. 29-octies del d.lgs. 152/2006 e s.m.i. che introduce alcune precisazioni e correzioni di meri errori materiali contenuti nel testo del medesimo;

2) di aggiornare il punto 1) del P.D. 7777/2025, sostituendolo con il seguente:

“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 comprendente sia 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>;

sia gli impianti non inclusi nelle attività IPPC sopra elencate, unitamente agli eventuali punti di emissione in atmosfera e scarico ad essi connessi, 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;”;

3) di aggiornare il punto 2) del P.D. 7777/2025, sostituendolo con il seguente:

“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 sia le seguenti attività IPPC, come individuate nell'Allegato VIII alla part II del D.Lgs. 152/2006,:

- 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>;

sia gli impianti non inclusi nelle attività IPPC sopra elencate unitamente agli eventuali punti di emissione in atmosfera e scarico ad essi connessi, svolte nello stabilimento sito in Comune di Aosta, via Paravera n. 16;”;

4) di stabilire la sostituzione degli allegati al P.D. 7777/2025 con quelli riportati al presente provvedimento, di cui ne costituiscono parte integrante, per effettuarne aggiornamento:

- a. allegato 1: Censimenti e aspetti ambientali
- b. allegato 2: Limiti di emissione in vigore fino al 10/10/2026
- c. allegato 3: Limiti di emissione in vigore dal 11/10/2026
- d. allegato 4: Prescrizioni impiantistiche e gestionali
- e. allegato 6: Piano di monitoraggio e controllo

5) di aggiornare il punto 29) del P.D. 7777/2025, sostituendolo con il seguente:

“29) di stabilire che ogni condizione diversa dal normale esercizio degli impianti di abbattimento o incidente ai medesimi impianti tali da pregiudicarne il pieno funzionamento, ovvero il rispetto dei limiti emissivi imposti deve inevitabilmente comportare un fermo dell’impianto ad esso connesso nei tempi minimi necessari a condurre le operazioni in sicurezza e esserne tempestivamente fatta comunicazione 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, indicando stima dei tempi di ripristino e dando evidenza dei possibili impatti negativi sull’ambiente circostante;”;

- 6) di stabilire che quanto del P.D. 7777/2025 non oggetto di aggiornamento con il presente provvedimento permane valido, con particolare riferimento agli allegati;
- 7) 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.;
- 8) 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 – cappa taglio secchia 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 – preriscaldamento – 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 <sup>(3)</sup>	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 ferroleghie 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 <sup>(4)</sup>	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>

<sup>(3)</sup> La sezione del camino al netto dell'ingombro del silenziatore è pari a 3,49 m<sup>2</sup>

<sup>(4)</sup> La sezione del camino al netto dell'ingombro del silenziatore è pari a 4,13 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.

<b>Punto di emissione</b>	<b>Impianto / Fase di processo</b>	<b>Portata (Nm<sup>3</sup>/h) <sup>(1)</sup></b>	<b>Altezza da terra (m)</b>	<b>Dimensioni camino (m)</b>	<b>T fumi (°C)</b>	<b>Sostanze inquinanti</b>	<b>Sistema di abbattimento</b>	<b>Durata emissione (h/die)</b>
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 – Reparto TBB	50.000	50,0	1,70	250	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E51	Forno riscaldo billette (Bendotti) – Reparto TVB	22.000	30,0	1,35	250	Polveri Ossidi di azoto	Nessuno	24
E55	Molatrici C.M. n. 1-2+EVO	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)

### ***4.1.1.3 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.

<b>Punto di emissione</b>	<b>Impianto / Fase di processo</b>	<b>Portata (Nm<sup>3</sup>/h) <sup>(1)</sup></b>	<b>Altezza da terra (m)</b>	<b>Dimensioni camino (m)</b>	<b>T fumi (°C)</b>	<b>Sostanze inquinanti</b>	<b>Sistema di abbattimento</b>	<b>Durata emissione (h/die)</b>
E22	Forno preriscaldamento 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 –	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24

	Reparto TTD							
E41	Aspirazione primaria Decafast – Reparto TTD	66.000	19,0	1,40	20	Fluoruri Ossidi di zolfo	Torre di lavaggio	24
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	Torre di lavaggio	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..

<b>Punto di emissione</b>	<b>Impianto / Fase di processo</b>	<b>Portata (Nm<sup>3</sup>/h) <sup>(1)</sup></b>	<b>Altezza da terra (m)</b>	<b>Dimensioni camino (m)</b>	<b>T fumi (°C)</b>	<b>Sostanze inquinanti</b>	<b>Sistema di abbattimento</b>	<b>Durata emissione (h/die)</b>
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 <sup>(2)</sup>	20	Polveri	Filtro a maniche	8

E15	Impianto ESR – Reperto ESR	4.000	8	0,25	40	Polveri Fluoruri	Filtro a maniche + iniezione calce	24
E20	N° 2 impianti di combustione produzione di vapore centrale termica ovest da 3,488 MW e n. 1 da 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 – Reperto 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) – Reperto FUC	50.000	29	1,48	200	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E44	n. 3 Forni a metano – Reperto FUC	8.000	29	0,85	100	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E49	Forno a carro Sottri 2 con preriscaldamento – Reperto TT4	30.000	9	1,35	160	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E52	Forno SELAS – Reperto TT4	14.000	19	0,70	180	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E53	Forno a carro Sottri 3 – Reperto 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 – Reperto 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. 1 impianti di combustione produzione di vapore centrale	4.000	23	1,20	80	Ossidi di azoto	Nessuno	24

	termica ovest da 2,3 MW							
E81	Caldaia produzione vapore Decafast (pot. 2,3 MW) – Reparto TTD	4.000	10	0,50	150	Ossidi di azoto	Nessuno	24
E83	Trafila/sabbiatrici 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 e F5 + F6 GADDAFAST - 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	0,40	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
E110	Torri evaporative TVB	-	-	-		Vapore acqueo	Nessuno	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)

<sup>(2)</sup> La sezione del camino al netto dell'ingombro del silenziatore è pari a 2,41 m<sup>2</sup>

#### ***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.

<b>Sigla Punto di emissione</b>	<b>Impianto / Fase di processo</b>	<b>Riferimento normativo</b>	<b>Tipologia attività Parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006</b>
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 (preparazione campioni materie prime) Laboratorio Decafast	art. 272 c. 1 D.Lgs. 152/2006	jj) laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi
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

#### **AI.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	Parte	G – Verniciatura di metalli o	50	Vedi	Prov. 145	Aosta

	verniciatura ASG	II	vetro/verniciatura di oggetti vari in metalli o vetro con utilizzo complessivo di prodotti vernicianti pronti all'uso non superiore a 50 kg/gg	kg/gg	autorizzazione	13/10/20 fascicolo 16155/2020	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.	Istanza 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 forni elettrici + riscald						
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 confluiscono 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'area 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 confluiscono 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 Soudatura	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 alogeni	Stabilimento	Liquido	Coperta e bacino di contenimento	Smaltimento D15
12.01.07*	Oli minerali per macchinari non contenenti alogeni	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 – cappa taglio secchia Reparto ACC	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 – preriscaldamento	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 ferroleghie 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	10	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
	Cella Stein 5			-	1.010
	Cella Stein 6			-	1.280

E36	Cella Stein 7	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	-	950
	Cella Stein 8			-	1.100
	Cella Stein 10			-	1.490
E51	Forno riscaldamento billette (Bendotti)	22.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	5.910
E55	Molatrici C.M. n. 1-2+EVO	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 preriscaldamento 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° 2 impianti di combustione	4.600	NO <sub>x</sub> (espressi come	150 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	Non previsto

	produzione di vapore centrale termica ovest da 3,488 MW e n. 1 da 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 preriscaldamento	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	30.000	Polveri	10	300

	Schlutter 2				
E62	Forno Maerz 1 100 t	25.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	2.030
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 rinvenerimento	10.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	510
E69	Forno GADDA 1 - riscaldamento 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. 1 impianti di combustione produzione di vapore centrale termica ovest da 2,3 MW	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	Non previsto
E81	Caldaia produzione vapore Decafast	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350 (rif. 3% O <sub>2</sub> )	Non previsto

	(pot. 2,3 MW)				
E83	Trafila/sabbiatrice SAS + sabbiatrici Fischer e Tosca	20.000	Polveri	10	200
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> )	-	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 e F5 + F6 GADDAFAST - TTD	8.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	-	5.900
E96	Torre evaporativa n. 2 vasche temprà 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 temprà	172	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E108	Raddrizzatrice Koch 2	7.000	Polveri	5	35
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)

## 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 A2.2.1.

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	v. par. A6.2.1.2
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	v. par. A6.2.1.2
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	%	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.

#### **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 – cappa taglio secchia Reparto ACC	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 – preriscaldamento	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 ferroleghie 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	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>	
E36	Forno ELTI TBB1, Forno ELTI TBB2, Celle Stein	50.000	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>	
E51	Forno riscaldo billette (Bendotti)	22.000	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>	
E55	Molatrici C.M. n. 1-2+EVO	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	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>	

<sup>(1)</sup> Valori riferiti al flusso gassoso secco in condizioni normali (T=273,15 K, P=101,3 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 (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 preriscaldamento sodatura riducente	1.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Limite da definire in apposito tavolo tecnico	
E29	Aspirazione primaria Decafast	66.000	Fluoruri (espressi come HF)	1	66
			SO <sub>x</sub> (espressi come SO <sub>2</sub> )	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° 2 impianti di combustione produzione di vapore centrale termica ovest da 3,488 MW e n. 1 da 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 preriscaldamento	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 - riscaldamento 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. 1 impianti di combustione produzione di vapore centrale termica ovest da 2,3 MW	4.000	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	350 fino al 31/12/2029 250 a partire dal 01/01/2030  (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 e F5 + F6 GADDAFAST - TTD	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 temprà GADDAFAST	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E99	Sabbiatrici TOSCA	25.000	Polveri	50	1.250
E105	n. 7 Torri di raffreddamento colata continua	-	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto
E107	Raffreddamento vasca temprà	172	Vapore acqueo	Non previsto	Non previsto

E108	Raddrizzatrice Koch 2	7.000	Polveri	5	35
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 A2.2.1.

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	v. par. A6.2.1.2
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	v. par. A6.2.1.2
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 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.
--	--	--

#### **A3.4 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, basata 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 trascinarsi di polveri durante la fase di riscaldamento 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 trascinarsi di polveri durante la fase di riscaldamento
  - pratiche gestionali adottate per garantire la prevenzione e il contenimento delle emissioni di polveri durante la fase di riscaldamento
  - 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 Contenimento delle emissioni diffuse di polveri**

### ***A4.2.1 Prescrizioni operative***

<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.

Impianto di trattamento scorie	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 stoccato;
	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	Da condurre con la seguente periodicità: - entro 6 mesi a seguito di modifica sostanziale dell'assetto impiantistico e/o strumentale - al di fuori del caso precedente, almeno ogni 5 anni Da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche: - Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni. - Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa.
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	Da condurre con periodicità annuale e da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche: - Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni. - Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa. 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
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 on-line 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.
---	--

<b>Trasmissione all'ente di controllo dei valori misurati dal sistema SME</b>			
<b>Punti di emissione E5, E64</b>			
<b>Parametro</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>Dettaglio</b>	<b>Frequenza trasmissione</b>
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***

<b>Parametro</b>	<b>Dettaglio</b>	<b>Condizioni di conformità</b>	<b>Azioni da attuare in caso di non conformità</b>
Portata complessiva dell'impianto di aspirazione data dalla somma delle portate di emissione del camino E5 e del camino E64	<i>Valore misurato dal sistema SME</i>	<i>Valore maggiore di 700.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	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	<i>Valore minore di 10 mg/Nm<sup>3</sup></i>	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)***

<b>Procedure di gestione della qualità per il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME)</b>	
<b>Punti di emissione E29, E37, E38, E41, E47, E98</b>	
<b>Aspetto</b>	<b>Prescrizioni</b>
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	Da condurre con periodicità annuale e da notificare agli enti di controllo secondo le seguenti tempistiche: - Invio di comunicazione preventiva della data di effettuazione delle verifiche con un preavviso di almeno 15 giorni. - Trasmissione della documentazione relativa agli esiti dell'attività entro 3 mesi dalla chiusura della stessa. 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
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 on-line 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.

<b>Trasmissione all'ente di controllo dei valori misurati dal sistema SME</b>			
<b>Punti di emissione E29, E37, E38, E41, E47, E98</b>			
<b>Parametro</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>Dettaglio</b>	<b>Frequenza trasmissione</b>
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***

<b>NORMALI CONDIZIONI OPERATIVE</b>			
<b>Parametro</b>	<b>Dettaglio</b>	<b>Condizioni di conformità</b>	<b>Azioni da attuare in caso di non conformità</b>
Aspirazione primaria del Decafast - portata delle singole torri di lavaggio E29, E37, E38, E41 ed E47	Valore misurato dal sistema SME	<i>Valore maggiore di 32.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	<i>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.</i>
Portata di aspirazione primaria complessiva del Decafast (somma delle portate delle singole torri di lavaggio attive)	Somma dei valori misurati dal sistema SME	<i>Valore maggiore di 160.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	
Portata di aspirazione secondaria del Decafast, pari alla portata di emissione del camino E98	Valore misurato dal sistema SME	<i>Valore maggiore di 8.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	

<b>CONDIZIONI STRAORDINARIE TEMPORANEE IN CORRISPONDENZA DI INTERVENTI DI MANUTENZIONE O DI CONDIZIONI DI ANOMALIA FUNZIONALE</b>			
<b>Tipologia di anomalia</b>	<b>Parametro</b>	<b>Portata minima da garantire</b>	<b>Azioni a carico del gestore</b>
Anomalia impianto di aspirazione secondaria (punto di emissione E98)	Portata complessiva di aspirazione primaria e secondaria del Decafast	<i>Valore maggiore di 168.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	
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	<i>Valore maggiore di 8.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	
	Portata complessiva di aspirazione primaria e secondaria del Decafast	<i>Valore maggiore di 168.000 Nm<sup>3</sup>/h</i>	

<p>Anomalia impianto di aspirazione primaria (punti di emissione E29, E37, E38, E41, E47)</p> <p>Apertura della valvola di collegamento (bypass) del condotto di aspirazione secondaria al condotto primario</p>	<p>Portata di aspirazione secondaria del Decafast, rilevata sul relativo ramo del condotto di aspirazione</p>	<p><i>Valore maggiore di 8.000 Nm<sup>3</sup>/h</i></p>	<p>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</p> <p>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</p>
--	---	---	--

#### A4.4.3 Gestione degli impianti

Aspetto	Prescrizioni
<p>Abbattimento delle emissioni</p>	<p><i>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.</i></p>
<p>Divieto di diluizione delle emissioni inquinanti</p>	<p><i>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.</i></p>
<p>Manutenzione degli impianti di abbattimento delle emissioni</p>	<p><i>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.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>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.</i></p>

#### A4.5 Impianto di sodatura riducente

Prescrizioni gestionali	
Aspetto	Prescrizioni
<p>Contenimento delle emissioni da vasca di spegnimento</p>	<p>Le emissioni prodotte nella fase di immersione dei manufatti di acciaio 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 mantenuta in modo da garantire</p>

	la massima efficienza di abbattimento in tutte le condizioni di funzionamento dell'impianto.
Contenimento delle emissioni da vasca di sodatura	<p>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).</p> <p>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.</p>

#### **A4.5 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 camino 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;
- per i nuovi punti di emissione, in sede di conferenza dei servizi occorrerà valutare le condizioni di accessibilità in condizioni di sicurezza del punto di prelievo unitamente alla presenza di presidi a tal scopo sia per la salita eventuale che per lo stazionamento;
- 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.

## **A4.6 Gestione del sistema di trattamento delle acque reflue**

### ***A4.6.1 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.

### ***A4.6.2 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.

### ***A4.6.3 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.

<b>Parametro</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>Frequenza</b>
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

#### **A4.7 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 A4.9 seguente.

#### **A4.8 Gestione dei rifiuti**

##### **A4.8.1 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, unitamente alle modalità approvate in sede di conferenza dei servizi in particolare per il rifiuto identificato con codice EER 100202.

##### **A4.8.2 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.

#### **A4.9. 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.

<b>Processo di fusione dell'acciaio</b>			
<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
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 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 – cappa taglio secchia 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 - preriscaldamento – Reparto ACC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale <sup>(3)(4)</sup>
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 ferroleghie 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
		IPA <sup>(1)</sup>	Annuale

E64	Aspirazione primaria e secondaria forno fusorio UHP e convertitore AOD – Reparto ACC	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-epataclorodibenzodiossina (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-epataclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1,2,3,4,7,8,9-epataclorodibenzofurano (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 A6.1.3

#### 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 + Cella 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. n. 1-2+EVO	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 preriscaldamento 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° 2 impianti di combustione produzione di vapore centrale termica ovest da 3,488 MW e n. 1 da 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)	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale

	Reparto CCO		
E26	Forno a carro 2 (pot. 1,74 MW) Reparto CCO	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
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 preriscaldamento – 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 antiferite 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 Reperto TT4	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E80	N. 1 impianti di combustione produzione di vapore centrale termica ovest da 2,3 MW	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E81	Caldaia produzione vapore Decafast (pot. 2,3 MW) Reperto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E83	Trafila/sabbiatriche SAS+ Sabbiatrici Fischer e Tosca Reperto RET	Polveri	Annuale
E89	Torre raffreddamento sodatura riducente Reperto TTD	Vapore acqueo	Non previsti
E91	Forno Felind (pot. 1,7 MW) Reperto FUC	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E92	Pelatrice LANDGRAF Reperto FIN	Polveri (incluse nebbie oleose)	Annuale
E93	Forno Olivotto Rotante Reperto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E94	Forni F1, F2 trattamento termico GADDAFAST Reperto TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E95	Forni F3, F4 e F5 + F6 GADDAFAST - TTD	NO <sub>x</sub> (espressi come NO <sub>2</sub> )	Annuale
E96	Torre evaporativa n. 2 vasche tempra GADDAFAST Reperto TTD	Vapore acqueo	Non previsti
E99	Sabbiatriche TOSCA – Reperto TTD	Polveri	Annuale
E105	n. 7 Torri raffreddamento Reperto CCO	Vapore acqueo	Non previsti
E107	Raffreddamento vasca tempra Reperto TT4	Vapore acqueo	Non previsti
E108	Raddrizzatrice Koch 2 Reperto RET	Polveri	Annuale
E109	Silos calce BTC impianto LF Reperto ACC	Polveri	Non previsti
E110	Torri evaporative impianto TVB	Vapore acqueo	Non previsti
E111	Nuovo impianto ESR Reperto ESR	Polveri	Annuale
		Fluoruri (espressi come HF)	Annuale
E112	Raffreddamento acqua scambiatori nuovo impianto ESR Reperto ESR	Vapore acqueo	Non previsti
E113	Martellatrice SXP40 Reperto FUC	Polveri	Annuale
E115	Pompe da vuoto - impianto VAR 2 Reperto ESR	Aria ambiente	Non previsti
E116	Torre evaporativa - impianto VAR 2 Reperto ESR	Vapore acqueo	Non previsti

### ***A6.1.5 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.

### ***A6.1.6 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.

<b>Punto di emissione</b>	<b>Modalità di controllo</b>
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

#### A6.2.1.1 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 <sub>≤10</sub> )	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.

### A6.2.1.2 Metodi di misura

#### 1. Temperatura del corso d'acqua ricevente

Per entrambi gli scarichi SA01 e SA02, gli autocontrolli dovranno, inoltre, prevedere una valutazione della temperatura sul corso d'acqua ( $\Delta t$  tra monte e valle punto di scarico), secondo le modalità previste da Tabella 3, All. 5 alla Parte 3, del D. lgs. 152/06. Tale valutazione dovrà essere effettuata nei punti fissati e riportati nell'immagine seguente, nei mesi da novembre ad aprile. Nel caso in cui l'accesso ai punti fiscali di misura sia temporaneamente impraticabile nell'intero periodo previsto (neve, ghiaccio,...), l'impresa dovrà avvisare tempestivamente le autorità competenti;

#### 2. Sostanze inquinanti – modalità di campionamento

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

#### 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 e per i quali non sono specificati metodi tecnici dalle pertinenti BAT di cui si riporta estratto nel seguito. Tale atto sarà periodicamente aggiornato dall'Amministrazione regionale competente in materia di AIA e l'Azienda dovrà adeguare le metodiche utilizzate obbligatoriamente a partire dall'anno solare seguente a quello di emanazione dell'aggiornamento. Le metodiche definite dalle BAT vengono applicate a partire dall'entrata in vigore della medesima.

Fino all'entrata in vigore della BAT di riferimento, il Gestore potrà applicare le metodiche riportate oppure quelle presenti nel provvedimento di definizione delle metodiche da utilizzare in ambito AIA regionale per lo specifico inquinante.

*Metodi per il monitoraggio allo scarico idrico previsti dalla pertinenti BAT*

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

### 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 (t/anno) <sup>(2)</sup>	Produzione specifica annua (Kg/t)	Caratterizzazione <sup>(1)</sup>
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, oltreché mettere in atto eventuali misure di prevenzione o di messa in sicurezza d'emergenza.

## A6.6 Rumore

### A6.6.1. Monitoraggio periodico

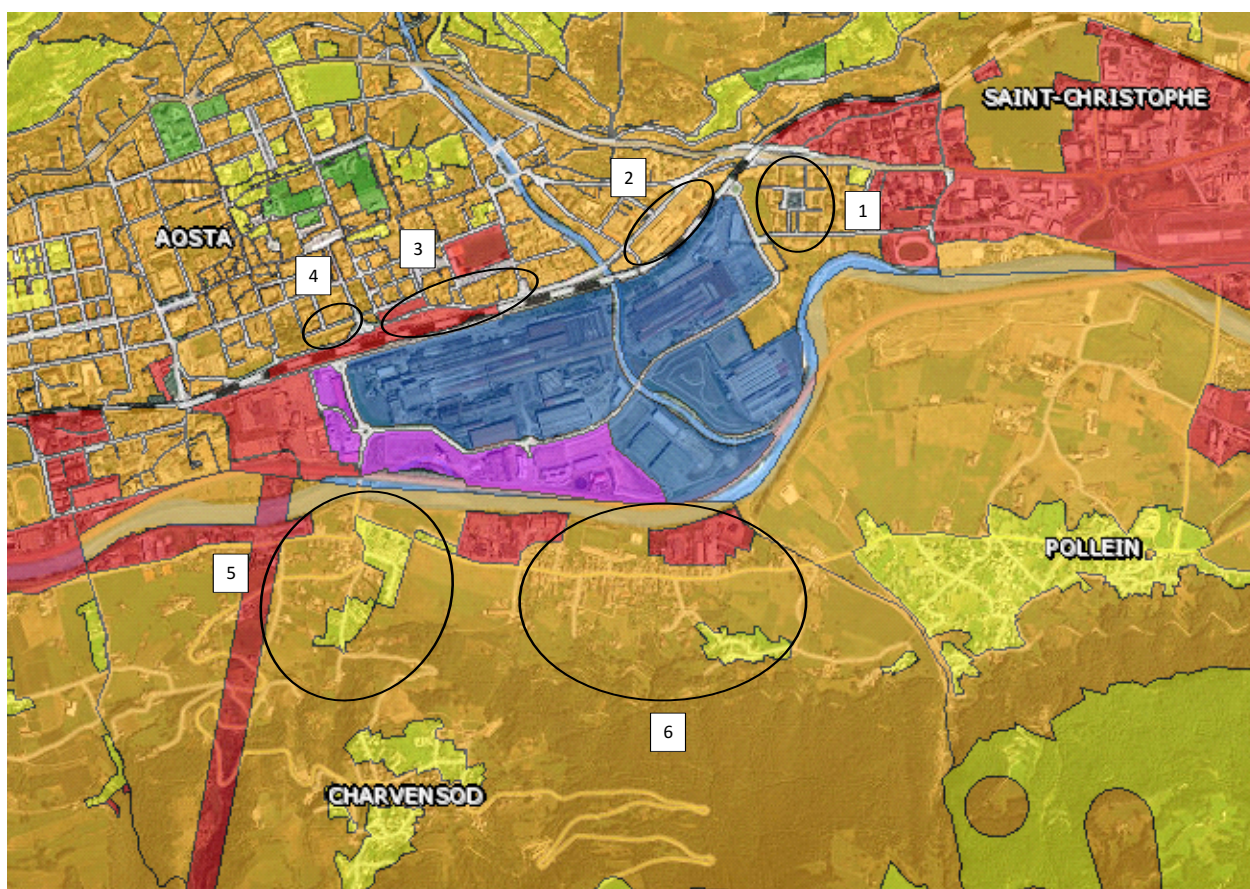
Il gestore deve effettuare, mediante una Valutazione di Impatto Acustico, la verifica dei livelli di rumore emessi dall'azienda verso l'esterno con cadenza biennale, ai sensi dei criteri stabiliti dalla deliberazione della Giunta Regionale 2083 del 2 novembre 2012, prevedendo anche:

- 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
2.2	Colaggio acciaio liquido	tonnellate/mese	Acciaio liquido spillato - altre tipologie
			Liquido di risalita verso colata continua
			Liquido di risalita verso colaggio in lingotti
			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			

2.3a	Carico processo di laminazione	tonnellate/mese	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
2.6	Carico processo di saldatura	tonnellate/mese	Acciaio martensitico
			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
	Ferroleghie – ferronichel	tonnellate/anno
	Cromo	tonnellate/anno
	Ferroleghie – ferrocromo	tonnellate/anno
	Ferroleghie – ferrosilicio	tonnellate/anno
	Molibdeno	tonnellate/anno
	Ferroleghie – ferromolibdeno	tonnellate/anno
	Solfuro di molibdeno arrostito	tonnellate/anno
	Rame	tonnellate/anno
	Zolfo	tonnellate/anno
	Ferroleghie – ferrozolfo	tonnellate/anno
	Manganese	tonnellate/anno
	Alluminio	tonnellate/anno
	Fondenti, calce	tonnellate/anno
	Fondenti, altro	tonnellate/anno
2.6	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

Codice attività IPPC	Tipo di prodotto	Consumo totale	Consumo specifico per tonnellata di acciaio prodotto
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

Pozzo n.	Tipo di prodotto	Quantità prelevata
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.

LUCA FRANZOSO

**BILANCIO FINANZE E POLITICHE CREDITIZIE**

---

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

Annotazioni 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 31/03/2026 per quindici giorni consecutivi, ai sensi dell'articolo 11 della legge regionale 23 luglio 2010, n. 25.

IL SEGRETARIO REFERTO