



## PROVINCIA DI TERNI

Settore Ambiente e Difesa del Suolo

Servizio Gestione Rifiuti, Emissioni ed A.I.A.

Viale della Stazione, 1 - 05100 TERNI Tel. 0744.4831 - 0744.483408 - Fax 0744.483421

---

**Autorizzazione Integrata Ambientale D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i. Prot.68411 n. del 20.12.2012 - Rep.: 44 /2012**

---

**Ditta: : ILSERV S.R.L.**

**Sede legale:** Viale B. Brin n. 218 - Terni

**Ubicazione Impianto:** Viale B. Brin n. 218 - Terni

**Oggetto:** Ilserv S.r.l. – Impianto esistente ed autorizzato per la produzione e trasformazione di metalli, con capacità produttiva superiore a 20 ton/giorno, sito in Terni - DLgs 152/2006 e s.m.i. art. 29-octies – Rinnovo A.I.A..

### **Premesso che:**

- L' Ing. Alberto Secci, in qualità di gestore dell'impianto/complesso IPPC "Ilserv S.r.l.", con sede legale nel Comune di Terni (TR), Viale B. Brin n. 218 – CAP 05100 (TR), presentava con nota prot. n. 109 del 30/01/2012 (prot. Prov.le n. 6017 del 02/02/2012) l'istanza per il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, precedentemente rilasciata dalla Regione Umbria con Determinazione Dirigenziale n. 7884 del 05/09/2007 (modificata ed integrata da D.D. n. 2461 del 23/03/2010) ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

- Con comunicazione prot. 8494 del 17/02/2012, la Provincia di Terni avviava il procedimento di A.I.A. e con successiva comunicazione, prot. n. 17590 del 03/04/2012, convocava la prima riunione della Conferenza di Servizi A.I.A., svoltasi nel giorno 19/04/2012 presso la Sala riunioni degli uffici del Servizio Gestione Rifiuti, Emissioni ed A.I.A., della quale è stato redatto verbale, agli atti istruttori dell'ufficio; nell'ambito della prima riunione della Conferenza di Servizi, veniva fissato un sopralluogo tecnico presso l'Azienda, espletato in data 18/05/2012;

- Il giorno 06/03/2012 veniva pubblicato, da parte del Gestore dell'impianto, sul quotidiano "Il Giornale dell'Umbria" un annuncio pubblico come stabilito dall'art. 29-quater, comma 3 del D.Lgs. 152/06 s.m.e.i.;

- Con comunicazione prot. 45868 del 28/08/2012, la Provincia di Terni convocava la seconda riunione della Conferenza di Servizi, svoltasi il giorno 10/09/2012 presso la sede della Provincia di Terni - Viale della Stazione 1, della quale è stato redatto verbale, agli atti istruttori dell'ufficio. Nel corso della seconda riunione della Conferenza di Servizi venivano riferiti gli esiti del sopralluogo espletato in data 18/05/2012; successivamente il Dott. Grigioni dava lettura ai presenti del fax inviato dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare Direzione Generale per la Tutela del Territorio e delle Risorse Idriche Prot. n. 18450 del 22/06/2012, a firma della Dott.ssa Giuliana Gasparri, (acquisito al protocollo interno provinciale n. 47371 del 05/09/2012 Allegato 1) esplicitando che il futuro atto autorizzativo doveva attenersi alle prescrizioni riportate nel verbale della Conferenza di Servizi decisoria del 05/06/2012 in merito al sito di bonifica di interesse nazionale di "Terni- Papigno". Il Responsabile del Procedimento procedeva quindi con la lettura del Rapporto Istruttorio predisposto da ARPA Umbria, (acquisito con prot. Prov.le n. 48012 del 10/09/2012) con le specificazioni e le modifiche di cui al verbale, prot. 48257 del 10/09/2012, agli atti dell'ufficio; la C.D.S. procedeva quindi con l'approvazione dell'intervento di modifica sostanziale e del Rapporto Istruttorio;



## PROVINCIA DI TERNI

Settore Ambiente e Difesa del Suolo

Servizio Gestione Rifiuti, Emissioni ed A.I.A.

Viale della Stazione, 1 - 05100 TERNI Tel. 0744.4831 - 0744.483408 - Fax 0744.483421

---

**Autorizzazione Integrata Ambientale D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i. Prot.68411 n. del 20.12.2012 - Rep.: 44 /2012**

---

- Con comunicazione prot. n. 62909 del 23/11/2012, la Provincia di Terni convocava, presso la propria Sede, un incontro tecnico svoltosi in data 26/11/2012; nel corso della riunione si discuteva dell'esito degli approfondimenti, eseguiti da parte del Gestore e dall'Autorità Competente, sulla gestione dei rifiuti .

**Considerato che** l'attività del proponente rientra tra le tipologie di attività assoggettate alla disciplina del D.Lgs. 152/2006 e s.m.e.i. Parte II Titolo III-bis, individuate nel Rapporto Istruttorio approvato dalla Conferenza di Servizi decisoria A.I.A. del 10/09/2012, ed in particolare:

- All. VIII alla parte II del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i.: Punto 2 – Produzione e trasformazione dei metalli - Attività 2.4 - *“Fonderie di metalli ferrosi con una capacità superiore a 20 tonnellate al giorno”*;

**Verificato** che il Gestore ha correttamente effettuato gli adempimenti previsti dall'articolo 29-quater, comma 3 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.e.i., al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo in data 06/03/2012 alla pubblicazione di un annuncio sul quotidiano “Il Giornale dell'Umbria”;

**Preso atto** del verbale della Conferenza di Servizi Decisoria del 10/09/2012, da cui risulta che tutti i soggetti partecipanti con diritto di voto hanno approvato all'unanimità il Rapporto Istruttorio predisposto da ARPA Umbria e hanno espresso parere favorevole al rinnovo dell'A.I.A. per la *“produzione e trasformazione di metalli, con capacità produttiva superiore a 20 ton/giorno, sito in Terni, Viale B. Brin n. 218 – Terni”*.

**Visto** il Rapporto Istruttorio finale predisposto da ARPA Umbria, in qualità di soggetto individuato alla redazione dello stesso da parte della Regione Umbria con L.R. n. 11 del 13.05.2009, acquisito dalla Provincia di Terni con prot. 67457 del 17/12/2012 e approvato in via definitiva dalla Conferenza Decisoria A.I.A. nella seduta del 10/09/2012;

**Ritenuto** di assumere le prescrizioni ed i limiti di emissione, nonché la frequenza e le modalità di effettuazione degli autonomi controlli proposti nel Rapporto Istruttorio e nel Piano di Monitoraggio e Controllo, realizzati con la consulenza tecnico scientifica di ARPA Umbria e approvati in sede di Conferenza di Servizi con modifiche e integrazioni;

**Ritenuto** altresì di richiamare e inserire apposita prescrizione relativamente alla comunicazione del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare Direzione Generale per la Tutela del Territorio e delle Risorse Idriche - Prot. 18450 del 22/06/2012 - con la quale veniva richiamato quanto contenuto nella Prescrizione 11 del Verbale della Conferenza di Servizi decisoria del 05/06/2012 in merito al sito di bonifica di interesse nazionale di “Terni- Papigno”;

**Visto** il D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e s.m.e. i;

**Vista** la L.R. n. 11 del 13/05/2009 – Art. 51, relativa al trasferimento funzionale in materia A.I.A. dalla Regione alle Province;



## PROVINCIA DI TERNI

Settore Ambiente e Difesa del Suolo

Servizio Gestione Rifiuti, Emissioni ed A.I.A.

Viale della Stazione, 1 - 05100 TERNI Tel. 0744.4831 – 0744.483408 - Fax 0744.483421

---

**Autorizzazione Integrata Ambientale D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i. Prot.68411 n. del 20.12.2012 - Rep.: 44 /2012**

---

**Vista** la L. n. 241 del 07/08/1990 e s.m.i.;

**Visto** il D.Lgs. n. 165 del 30/03/2001 e s.m.i.;

**Vista** la LR n. 21 del 09/08/1991;

**Vista** la LR n. 2 del 01/02/2005;

**Visto** il D.Lgs. n. 133 del 11/05/2005 e s.m.i.;

### **Il Dirigente**

#### **DETERMINA**

- 1) Di rinnovare ai sensi del D.Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.e.i., alla Ilserv S.r.l., con sede legale nel Comune di Terni (TR), – Viale B. Brin n. 218 – CAP 05100 (TR), l’Autorizzazione Integrata Ambientale per la *“produzione e trasformazione di metalli, con capacità produttiva superiore a 20 ton/giorno, sito in Terni, Viale B. Brin n. 218 – Terni”*.
- 2) di vincolare l’autorizzazione al rispetto di quanto integralmente contenuto nel Rapporto Istruttorio, sottoposto alla Conferenza di Servizi in data 10/09/2012 e dalla stessa integrato, trasmesso in via definitiva da ARPA UMBRIA con prot. n. 25352 del 14/12/2012 ed acquisito agli atti con prot. N. 67457 del 17/12/2012 approvato in via definitiva dalla Conferenza di Servizi del 10/09/2012, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento (Allegato A);
- 3) di stabilire che il Gestore con cadenza annuale è tenuto compilare il Piano di Monitoraggio e Controllo e a presentarlo entro il 30 aprile dell’anno successivo al monitoraggio, in formato elettronico, all’Autorità Competente ad Arpa Umbria, e al Sindaco del Comune di Terni; la trasmissione potrà avvenire attraverso PEC. I dati e le modalità di compilazione del report di cui sopra dovranno essere concordati con Arpa Umbria entro 60 giorni dal rilascio dell’AIA.
- 4) di dare atto che il presente provvedimento ha validità di cinque anni a decorrere dalla data di emanazione, salvo, ai fini del successivo rinnovo A.I.A., quanto previsto dai commi 2 e 3 dell’art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.e.i.; ai fini del rinnovo dell’autorizzazione, il Gestore presenta apposita domanda all’Autorità Competente almeno sei mesi prima della data di scadenza;
- 5) di precisare che il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall’art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.e.i.;



## PROVINCIA DI TERNI

Settore Ambiente e Difesa del Suolo

Servizio Gestione Rifiuti, Emissioni ed A.I.A.

Viale della Stazione, 1 - 05100 TERNI Tel. 0744.4831 – 0744.483408 - Fax 0744.483421

---

**Autorizzazione Integrata Ambientale D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i. Prot.68411 n. del 20.12.2012 - Rep.: 44 /2012**

---

- 6) di dare atto che, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.e.i., il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente le eventuali modifiche al progetto autorizzato, corredate dalla necessaria documentazione, ai fini della valutazione per l'eventuale aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- 7) di dare atto che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta, o parere in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D.Lgs. 334/1999 (relativo alle aziende a rischio di incidente rilevante) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE (relativa allo scambio di quote di emissioni di gas serra). L'autorizzazione integrata ambientale sostituisce, in ogni caso, le autorizzazioni di cui all'elenco riportato nell'allegato IX del D.Lgs. 152/2006 e s.m.e.i.;
- 8) in ottemperanza a quanto previsto al punto 9 delle PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE del Rapporto Istruttorio – Allegato A al presente Atto, entro 15 giorni dal rilascio dell'autorizzazione, il gestore dovrà fornire all'Autorità Competente i nominativi: dell'attuale rappresentante legale e dell'attuale responsabile tecnico del sito IPPC; eventuali variazioni dovranno essere sempre comunicate all'Autorità Competente;
- 9) di vincolare l'Autorizzazione Integrata Ambientale all'integrale rispetto di quanto contenuto nel Verbale della Conferenza di Servizi decisoria del Ministero dell'Ambiente relativamente alle prescrizioni del Sito di Interesse Nazionale di bonifica "Terni – Papigno", come prescritto dal Ministero con nota che si allega al presente Atto come parte integrante e sostanziale. (Allegato B)
- 10) di trasmettere copia del presente provvedimento a tutti gli Enti invitati in Conferenza di Servizi;
- 11) di dichiarare che l'atto non è di maggior rilevanza ed è immediatamente efficace.

---

Allegati: Allegato A – Rapporto Istruttorio  
Allegato B – Nota Ministero Ambiente –Prot.25087 del 05.09.12

(F.to Digitalmente)  
**IL DIRIGENTE del SETTORE**  
(Dott. Paolo GRIGIONI)

PG/fs



# **Autorizzazione Integrata Ambientale ILSERV srl, Stabilimento di Terni**

**Rapporto Istruttorio**

**27 Novembre 2012**

arpa umbria

# Indice

SCHEDA INFORMATIVA A.I.A.....	3
SINTESI PROCEDURA .....	4
QUADRO 1 - AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL’AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	5
QUADRO 2 - AUTORIZZAZIONI, PARERI, VISTI, NULLA OSTA UTILI PER LA VALUTAZIONE INTEGRATA .....	5
INQUADRAMENTO E DESCRIZIONE DELL’IMPIANTO .....	6
1. INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO .....	6
1.1 INQUADRAMENTO AMMINISTRATIVO-URBANISTICO .....	6
1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO-TERRITORIALE.....	6
1.3 INQUADRAMENTO PAESAGGISTICO/HISTORICO/CULTURALE.....	7
2.1 CICLI PRODUTTIVI.....	7
2.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO.....	15
2.4 ENERGIA .....	15
2.5. EMISSIONI.....	16
2.5.1 Emissioni in atmosfera .....	16
Emissioni diffuse .....	20
2.5.2 Scarichi idrici.....	20
Tutto il sito industriale ha n. 4 scarichi autorizzati e gestiti dalla ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni (n. 1 Fiume Nera , n. 2 Torrente Serra, n. 3 Torrente Tiscino, n. 4 Torrente Serra).....	20
2.5.3 Emissioni sonore .....	21
2.5.4 Rifiuti.....	21
2.5.5 Emissioni al suolo-Siti contaminati.....	24
2.6. SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO .....	25
2.6.1 Emissioni in atmosfera .....	25
2.6.2 Emissioni in acqua .....	31
2.6.3 Emissioni sonore .....	31
3. BONIFICHE AMBIENTALI .....	31
4. RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE .....	31
5. SISTEMI DI GESTIONE .....	32
6. STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT .....	32
PRESCRIZIONE 1 (EMISSIONI IN ATMOSFERA) .....	34
PRESCRIZIONE 2 (EMISSIONI IN ACQUA).....	43
PRESCRIZIONE 3 (INQUINAMENTO ACUSTICO).....	45
PRESCRIZIONI 6 (RISORSE IDRICHE).....	48
PRESCRIZIONI 7 (MISURE DI CARATTERE GENERALE) .....	49
PRESCRIZIONI 8 (PREVENZIONE INCENDI) .....	50
<i>IL GESTORE , A NORMA DI LEGGE, DOVRÀ OPERARE IN CONFORMITÀ ALLA NORMATIVA PREVENZIONE INCENDI. ....</i>	<i>50</i>
PRESCRIZIONE 9 (TERMINI DI ADEGUAMENTO).....	50
PRESCRIZIONE 10 (PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO) .....	51
PRESCRIZIONE 12 (MISURE DI CONTROLLO ARPA) .....	51
PRESCRIZIONE 13.....	52

## Scheda informativa A.I.A.

Denominazione	<b>ILSERV S.R.L.</b>
Presentazione domanda	<b>02.02.2012</b>
Protocollo domanda	<b>02.02.2012 (prot. provincia n. 6017 )</b>
Comune	<b>Terni</b>
Codice attività	<b>2.4</b>
Tipologia attività	<b>Fonderie di metalli con capacità produttiva superiore a 20 ton/g</b>

## Sintesi Procedura

Passi Procedura	Data
Presentazione domanda	02.02.2012
Avvio procedimento	17.02.2012
Pubblicazione su quotidiano "Il Giornale dell'Umbria"	06.03.2012
Sopralluogo tecnico	18.05.2012
Riunione GdL	26.11.2012
Osservazioni da parte del Comune	-
Osservazioni del pubblico	-
Conferenza dei servizi	I CdS 19.04.2012 II Cds : 10.09.2012

**Quadro 1 - Autorizzazioni sostituite dall'Autorizzazione Integrata Ambientale**

<i>Settore interessato</i>	<i>Ente competente</i>	<i>Estremi autorizzazione</i>	<i>Data emissione</i>	<i>Data scadenza</i>	<i>Note</i>
Autorizzazione Integrata Ambientale	Provincia di Terni	A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	05/09/2007	05/09/2012	
	Provincia di Terni	Modifica A.I.A. n. 2641 del 23/03/2010	23/03/2010	05/09/2012	
	Provincia di Terni	Modifica A.I.A. n. 70942 del 07/12/2010	07/12/2010	05/09/2012	
	Provincia di Terni	Modifica A.I.A. n. 5766 del 02/02/2011	02/02/2011	05/09/2012	

**Quadro 2 - Autorizzazioni, pareri, visti, nulla osta utili per la valutazione integrata**

<i>Settore interessato</i>	<i>Ente competente</i>	<i>Estremi autorizzazione</i>	<i>Data emissione</i>	<i>Data scadenza</i>	<i>Note</i>
Certificato Prevenzione Incendi	Vigili del fuoco TR	CPI n. 15634 del 21/12/2010 (Prat. N. 4424)	21/12/2010	11/11/2013	DM 16/02/82
	Vigili del fuoco Dir. Reg. Umbria	Prot. 4232 del 29/09/2011	29/09/2011		DLgs 334/99

# Inquadramento e descrizione dell'impianto

## 1. Inquadramento generale del sito

### 1.1 Inquadramento amministrativo-urbanistico

L'area su cui insiste il complesso IPPC della società ILSERV non è di proprietà, ma risulta assegnata in comodato d'uso. Sulla base di quanto riportato nel PRG il sito sul quale è insediato il complesso industriale ricade in area classificata D "Grande industria".

Le aree collocate entro 500 m dall'impianto sono classificate come di seguito indicato: l'area ad Ovest e a Nord è classificata come zona residenziale di espansione e completamento; l'area a sud è caratterizzata da una fascia di verde pubblico e da una piccola zona di espansione e completamento; l'area ad Est è invece di tipo agricolo.

COMUNE DI	<b>Terni</b>
FOGLIO N.	<b>89</b>
MAPPALI N.	<b>Particella 106</b>

**Tabella 1:** *Classificazione catastale del sito*

### 1.2 Inquadramento geografico-territoriale

La Soc. Ilserv Srl ha sede in Terni, Viale Brin 218, ed opera all'interno della proprietà Soc. ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni (TKAST) SpA.

Gli stabilimenti della ILSERV Srl si collocano all'interno di un sito industriale di superficie complessiva di 1.500.000 m<sup>2</sup>, di cui 500.000 m<sup>2</sup> sono occupati da edifici produttivi uffici e altro.

L'intero sito è suddiviso in blocchi da una serie di strade che corrono da ovest a nord-sud.

Gli edifici produttivi si trovano tutti all'interno dei blocchi. Il flusso delle diverse produzioni presenti nella complessa area va essenzialmente da nord (dove sono collocati gli impianti siderurgici), a sud (dove sono dislocati gli impianti di laminazione). La principale sottostazione elettrica si trova nell'angolo nord-est del sito mentre l'impianto di trattamento delle acque reflue, a servizio delle diverse attività operanti nell'area è collocato a sud ovest dove il sito confina con il fiume Nera.

L'intero sito industriale è incuneato tra la città di Terni ad ovest e le colline circostanti ad est.

Nella parte occidentale il sito si affaccia direttamente sull'abitato di Terni. La zona è tipicamente urbana, con edifici sia residenziali che commerciali con un'alta densità di popolazione. Il centro cittadino si trova a meno di due chilometri di distanza.

A 10 km a nord si trova la centrale di Pentima che fornisce l'intera area.

La superficie complessiva occupata dalle attività della ILSERV Srl è di 50000 m<sup>2</sup>, di cui 35000 coperta, 5000 m<sup>2</sup> scoperta pavimentata e 10000 m<sup>2</sup> scoperta non pavimentata.

### 1.3 Inquadramento paesaggistico/storico/culturale

Oltre al P.R.G., i principali programmi e linee guida che interessano lo stabilimento sono i seguenti:

TITOLO PIANO		ENTE
	Piano Urbanistico Territoriale – P.U.T.	Regione
	Piano Territoriale Coordinamento – P.T.C.P	Provincia
	Piano Regolatore del Comune	Comune

**Tabella 2:** Piani relativi al territorio

Le aree circostanti agli impianti della ILSERV Srl sono quelle del complesso ex AST, destinate alla grande industria.

## 2. Analisi dell'attività e del ciclo produttivo

### 2.1 Cicli produttivi

La società ILSERV s.r.l., join-venture tra Harsco Metals e ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni, è una azienda di servizi alle industrie siderurgiche, che svolge:

- gestione di parchi rottame (GPR), gestione di scorie liquide (GS), recupero metalli dalla scoria siderurgica solida, gestione e conduzione impianti di molatura delle bramme (MB), gestione di parchi di stoccaggio di bramme e di rotoli (PRB), fusione delle polveri derivanti dal processo di fabbricazione dell'acciaio (PL);
- trasporto scorie solide della ThyssenKrupp Acciai Speciali presso la discarica sociale di proprietà della stessa, tramite appalto a società autorizzate.

In particolare l'area occupata dall'insediamento industriale della ILSERV S.r.l risulta essere suddivisa in differenti aree produttive tutte all'interno del perimetro aziendale della ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni:

1. Parchi rottame (GPR);
2. Global Service (GS);
3. Metal Recovery (MR)
4. Parco rotoli-bramme (PRB);
5. Molatura bramme (MB);
6. Forno al plasma (PL);

All'interno di queste aree si svolgono attività di servizio strettamente legate ai processi produttivi di TK AST quali:

1. Gestione dei parchi rottame;
2. Condizionamento dimensionale dei rottami inox ed al carbonio;
3. Gestione delle scorie liquide;
4. Recupero metalli dalla scoria solida;
5. Impianti di molatura bramme;
6. Parchi stoccaggio bramme e coils;
7. Fusione polveri.

Nello specifico le attività gestite della ILSERV Srl, possono essere individuate in:

#### **1. LAVORAZIONE DELLE SCORIE LIQUIDE DI ACCIAIERIA (Attività Non Ippc)**

Le scorie prodotte dalla fusione del rottame in forno e dall'affinazione dell'acciaio in AOD vengono colate dai forni TKAST in appositi contenitori detti "paiole".

Le paiole piene vengono prelevate da ILSERV Srl tramite mezzi speciali gommati (trasportatori KRESS) al di sotto dei forni di fusione TKAST e trasportati in un'area dedicata allo svuotamento delle paiole, detta Rampa Scorie del reparto Ilserv Global Service. La rampa scorie è divisa in 13 box che, a turno, sono utilizzati per il riversamento della scoria, effettuata dagli stessi trasportatori Kress. I 13 box (detti anche piazze), una volta riempiti, cominciano la fase di raffreddamento della scoria, che avviene tramite la continua irrorazione della piazza con acqua. La fase di raffreddamento dura circa 2 giorni, al termine dei quali tutta la scoria viene prelevata con motopale e caricata su camion che provvedono al trasporto della scoria presso l'impianto di recupero metalli di Ilserv

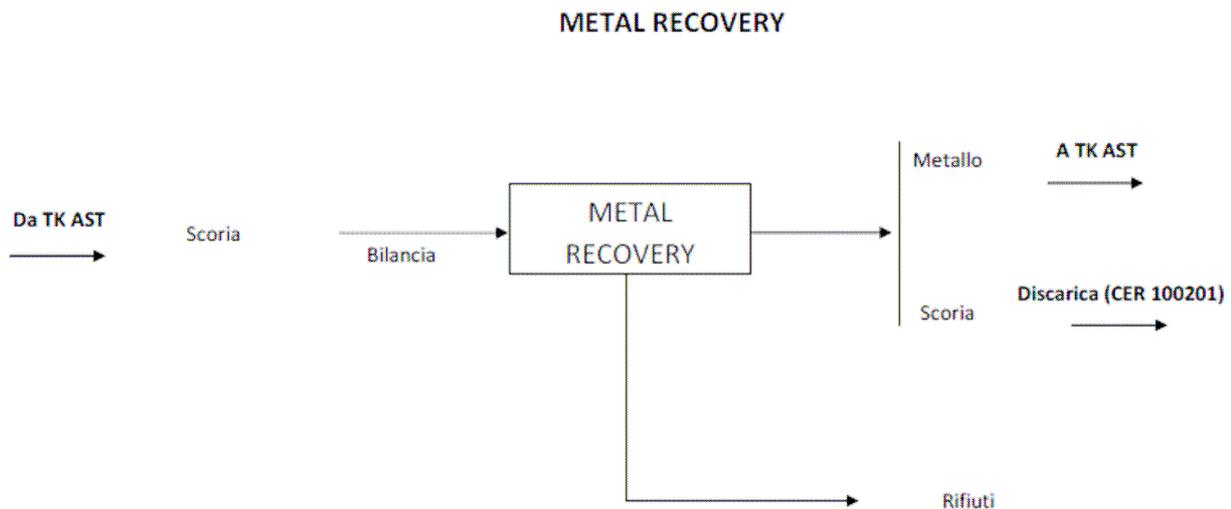
Metal Recovery. Una volta vuotata, la piazza viene di nuovo preparata per il ricevimento di altra scoria.

Il ciclo produttivo è schematizzabile come segue:

**Fase 1 – PRELIEVO E TRASPORTO DI SCORIA LIQUIDA IN PAIOLE**

**Fase 2 – SVUOTAMENTO SCORIA LIQUIDA E BERTAGGIO PAIOLE**

**Fase 3 – RAFFREDDAMENTO, EVACUAZIONE SCORIA E RECUPERO METALLO**



**Figura 1:** *Diagramma di flusso Metal Recovery (MR)*

## **2. CONDIZIONAMENTO DIMENSIONALE DEI ROTTAMI INOX E ED AL CARBONIO PROVENIENTI DA THYSSEN KRUPP ACCIAI SPECIALI (Attività tecnicamente connessa)**

La fase di condizionamento dei rottami è necessaria poiché il rottame di carica dei forni elettrici in genere ha dei limiti dimensionali da rispettare. Con la fase di condizionamento il rottame generato internamente dal ciclo di produzione dell'acciaio, compresi gli scarti provenienti dalle linee di laminazione (sia a caldo che a freddo), viene tagliato in modo da essere riportato a dimensioni tali che ne permettano il caricamento in forno secondo precisi parametri. Per svolgere questo servizio, la ILSERV si è dotata di n.2 macchine da taglio installate presso il reparto Global Service. Le macchine citate (Saldotecnica e Pyroserv dal nome delle aziende costruttrici) sono in grado di tagliare tutti i tipi di rottame (inox ed al carbonio) con l'utilizzo di cannelli da taglio automatizzati

ossiacetilenici, e con l'ausilio di polvere di ferro soffiata a pressioni tali da effettuare fisicamente il taglio sulla superficie del pezzo. Entrambe le macchine sono dotate di cabina di comando per l'operazione, sistema di captazione fumi e filtraggio a secco (maniche filtranti) regolarmente mantenute. Inoltre la ILSERV ha in attività un sistema di "cappa mobile" con filtraggio a secco dei fumi, utilizzata, sempre presso il reparto GS per il taglio dei pezzi di forma o dimensioni particolari., in questo caso, la cappa viene portata sopra il pezzo in posizione di captazione fumi ed attivata, mentre l'operatore, dall'esterno, affronta il taglio del pezzo nella maniera più idonea senza vincoli fisici al proprio movimento. Il rottame selezionato viene inviato al parco rottami per la carica dei forni elettrici dell'acciaieria.

Questo impianto è, in termini di utilizzo, quello con minor carico di lavoro.

Il ciclo produttivo è schematizzabile come segue:

Fase 1 – ARRIVO, ACCETTAZIONE E SCARICO ROTTAME

Fase 2 – CONDIZIONAMENTO ROTTAME

Fase 3 – TRASPORTO E CONSEGNA ROTTAME AD TK-AST

### **3. FUSIONE TRAMITE FORNO AD ARCO (A CORRENTE CONTINUA A SUOLA CONDUTTRICE OVVERO CON GENERAZIONE DI ARCO VOLTAICO FUSORIO TRA SUOLA CONDUTTRICE ED ELETTRODO (Attività 2.4 IPPC )**

L'attività di fusione polveri in forno ad Arcoplasma ha lo scopo di fondere le polveri provenienti dagli impianti di aspirazione fumi e abbattimento polveri a secco dei forni fusori delle acciaierie TKAST, ai fini del recupero delle parti metalliche. Il forno elettrico ILSERV Srl è di tipo a corrente continua a suola conduttrice, cioè con generazione di arco voltaico fusorio tra suola conduttrice ed elettrodo, invece che tra elettrodo ed elettrodo

Durante la fase fusoria viene insufflato azoto, che rende l'atmosfera neutra all'interno del forno e ottimizza le reazioni fisico-chimiche alla base del processo.

I materiali utilizzati sono:

- 1) Polveri provenienti dagli impianti di abbattimento fumi dei forni fusori TKAST e da impianti di abbattimento fumi di ILSERV Srl;
- 2) Scaglia di laminazione proveniente dall'impianto di Laminazione a Caldo TKAST
- 3) Antracite

#### 4) Calce (CaO)

I materiali di cui ai punti 1 e 2 sono sottoprodotti, provenienti dal ciclo metallurgico TKAST e dai sistemi di abbattimento fumi di ILSERV, che, a seguito del trattamento, sono reinseriti nel ciclo produttivo come materia prima.

I materiali di cui al punto 3 e 4 sono di supporto al processo; in particolare, l'antracite fornisce la molecola di

carbonio che, in forno, si unisce con gli ossidi dei metalli presenti nelle polveri. In base a questi scambi, il metallo rimane in forma pura e precipita chimicamente, lasciando il composto Carbonio + Ossido, libero di unirsi e di abbandonare, sottoforma di gas, il forno attraverso l'impianto di aspirazione fumi, secondo il principio di ossido/riduzione  $MeO_2 + C = Me + Co_2$  (dove Me sta per Metallo). La calce, infine, ha la semplice funzione di neutralizzare l'acidità della scoria in forno, evitandone così l'attacco chimico alla parte refrattaria con conseguente corrosione.

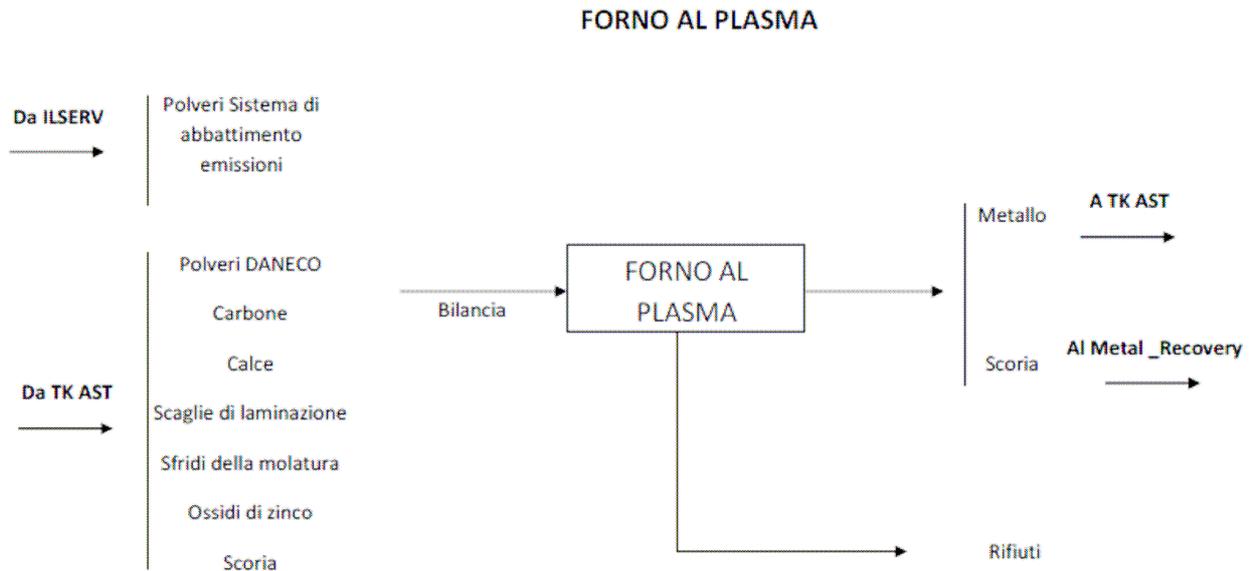
Per essere processati, i materiali sopra elencati devono avere un tasso di umidità contenuto entro il 5%.

Mentre per le polveri, l'antracite e la calce il tasso di umidità è garantito dai fornitori, per la scaglia di laminazione è necessario un trattamento di essiccazione.

A tal fine, è installato, a monte dello stoccaggio in silos dei materiali, un impianto di essiccazione per scaglia di laminazione, composto da una tramoggia di carico, un nastro trasportatore, un forno rotativo ed un sistema di evacuazione scaglia essiccata a nastro trasportatore scatolato, che trasporta la scaglia essiccata nel silo dedicato.

Riassumendo, quindi, il complesso "forno al plasma" è costituito da:

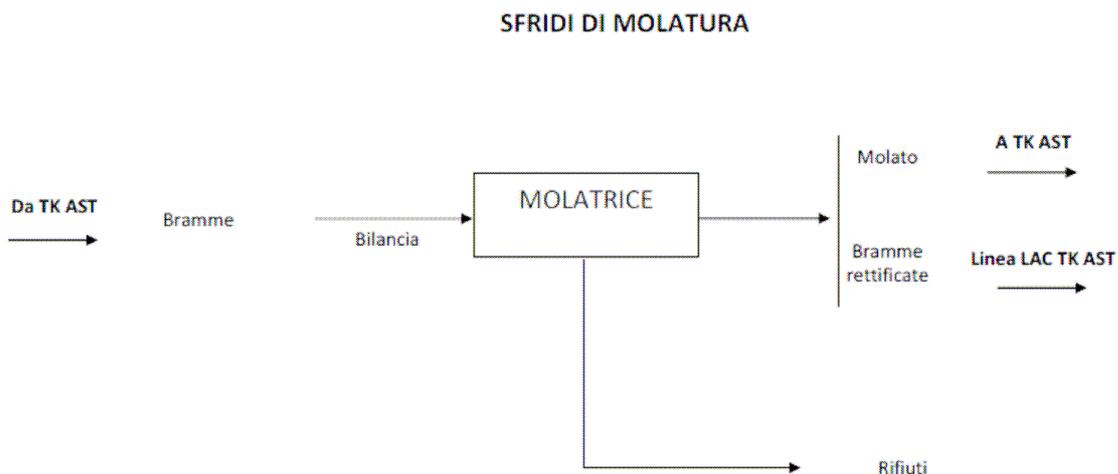
- area coperta di stoccaggio scaglia umida,
- impianto di essiccazione scaglia,
- silos di stoccaggio delle materie prime,
- sistema automatico di miscelazione e carica di materiali in forno,
- forno fusorio,
- impianto di abbattimento fumi a secco (filtri a manica),
- linea di alimentazione e trasformazione (proveniente da TKAST) energia elettrica per il funzionamento del forno,
- linea elettrica di trasformazione e alimentazione dei servizi ausiliari di impianto.



**Figura 2:** *Diagramma di flusso Forno al Plasma*

#### **4. MOLATURA BRAMME (Attività tecnicamente connessa)**

Circa un terzo della produzione totale di semilavorati (bramme) provenienti dal colaggio in colata continua TK AST, viene sottoposta a molatura semiautomatica, per la rimozione dei difetti superficiali evidenziati durante l'ispezione qualitativa.



**Figura 3:** *Diagramma di flusso reparto molatura bramme*

## 5. GESTIONE PARCO ROTTAMI, PARCO BRAME, PARCO ROTOLI (Attività Non Ippc)

La ILSERV gestisce tre parchi.

- ***Parco Rottami (GPR)***

Il rottame, necessario a TKL-AST per la produzione dell'acciaio, arriva ai parchi di stoccaggio rottami mediante carri ferroviari o mezzi gommati e viene movimentato tramite carroponi e gru. Il servizio comprende inoltre il trasporto del rottame ai forni di fusione TK AST tramite apposite ceste. Il reparto provvede anche alla copertura del servizio di trasporto siviere (*TS*) attraverso il quale siviere contenenti acciaio liquido vengono trasportate dall'area di affinazione alla nuova area di colaggio (CCO7 della TKLAST) tramite trasporto su gomma.

- ***Parco Bramme***

Tutte le bramme prodotte da TK AST vengono stoccate in apposita area, pronte per essere caricate nei forni di riscaldamento TK AST per la successiva laminazione.

- ***Parco Rotoli***

I rotoli stoccati provenienti dalla laminazione a caldo vengono avviati alla laminazione a freddo e/o spediti ai luoghi di destinazione mediante carri ferroviari o autoarticolati.

### **GS – C Pulizia Acciaierie**

Il servizio di pulizia acciaierie viene svolto nelle seguenti aree:

- La principale area delle pulizie sono i forni 4 e 5, l'area sotto le fosse e gli spillaggio.
- La fossa di emergenza sotto il convertitore AOD/2
- Le aree di pavimenti AOD/2 e CCO3
- Le aree di pavimenti del forno ASEA

### **GS – D Pulizia Carri Ferroviari**

La pulizia dei carri ferroviari e sociali viene fatta giornalmente tramite escavatore ed operatore a terra. Le zone interessate dal servizio sono quelle adiacenti ai due parchi di stoccaggio AST:

- PARCO INOX
- PARCO CARBONIO

### **GS – E Trasporto Tundish E Cassoni**

I Tundish e i cassoni provenienti dalle colate continue vengono prelevati dai reparti AST, trasportati alla Rampa Scorie, svuotati tramite impianti appositi e riconsegnati.

Il servizio viene svolto con frequenza giornaliera.

## 6. IMPIANTO DI BRICCHETTATURA (Attività Non Ippc)

Con DD Rep.21/2011 (prot 51295 del 09/09/2011 e Rep.26/2011 (prot 2433 del 01/02/2012) il Gestore è stato autorizzato ad installare ed esercire presso lo stabilimento TK-Ast area Acciaieria, zona ex –Sirtec, un impianto pilota di bricchetta tura in grado si compattare scaglie di molatura bramme e metallo di finissima pezzatura proveniente dal metal recovery, al fine di incrementare il rendimento dell’operazione di recupero. Tale trattamento è stato identificato come pretrattamento preliminare per adeguamento dimensionale dei materiali identificabili come sottoprodotti.

Con PEC 155 del 26/11/2012 è stata richiesta la proroga temporale dell’attività fino a gennaio 2013.

Tale impianto è quindi ricompreso nel rinnovo dell’autorizzazione integrata ambientale per il quale si rimanda alla prescrizione 7 - Misure di Carattere Generale.

### 2.2 Materie prime e chemicals

Le materie prime utilizzate variano a seconda del processo e sono riportate in Tab. 3.

**Tabella 3:** *Materie prime e chemicals impiegate nel processo (anno di riferimento 2011)*

	Forno al plasma (codice IPPC 2.4)		Altre Lavorazioni	
	<i>Descrizione</i>	<i>Quantità</i>	<i>Descrizione</i>	<i>Quantità</i>
<b>Materie Prime/Sottoprodotti</b>	Polveri di acciaieria	19283	Scorie (impianto MR)	410000
	Scaglie di laminazione	t/anno		t/anno
	Sfridi di molatura	1700 t/anno	Bramme (Reparto molatura	17733
	bramme	6,75 t/anno	Bramme MB)	t/anno
<b>Chemicals</b>	Antracite	4300 t/anno	Azoto (tutti i reparti)	650
	Calce	20 t/anno	Ossigeno (tutti i reparti)	7,8
				t/anno

	-	-	Solfato ferroso (Impianto MR)	1200 t/anno
	-	-	Flocculante (Impianto MR)	12,5 t/anno

### 2.3 Approvvigionamento idrico

ILSERV Srl si avvale della fornitura di acqua dalla società del gruppo ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni, la quale è in possesso di concessione di emungimento. Nello specifico i consumi sono quelli riportati nella tabella 4.

**Tabella 4:** *approvvigionamenti idrici (anno di riferimento 2011)*

<i>Tipologia di approvvigionamento</i>	<i>Fase di utilizzo</i>	<i>Utilizzo</i>	<i>Prelievo medio annuo</i>
Rete idrica TK AST	Impianto Metal Recovery (MR)	Industriale	1.300.000 m <sup>3</sup>
Rete idrica TK AST	Impianto Global Service (GS)	Industriale	1.071.200 m <sup>3</sup>

### 2.4 Energia

Ilserv è un'impresa appaltatrice che esegue gestione per conto di TK AST, da cui riceve tutta l'energia di cui necessita per le proprie attività.

Ciò premesso la quantità di energia acquisita da TK AST è quella riportata in tabella 5.

**Tabella 5:** *Consumi energetici (anno di riferimento 2011)*

<i>Energia acquisita dall'esterno</i>	<i>Quantità</i>
Energia elettrica	321600 MWh

Energia termica	2990 MWh
Metano	300000 Mc/a
Gasolio	1.632.000 l/anno

## 2.5. Emissioni

### 2.5.1 Emissioni in atmosfera

La Società ha 20 punti di emissione convogliate, ciascuno dei quali è dotato di opportuno impianto di abbattimento. I punti di emissione E6 ed E8 sono attualmente fuori servizio; Con protocollo n. 5766 del 02/02/2011 la Provincia di Terni ha autorizzato un nuovo punto di emissione definito E22 “FORNO AL PLASMA Captazione fumi di colata”.

Gli inquinanti dichiarati sono:

- Polveri;
- Cadmio;
- Nichel;
- Cromo;
- Piombo;
- Ossidi di carbonio;
- Mercurio.

I valori risultanti dagli autocontrolli effettuati dalla ditta, risultano al di sotto dei limiti imposti dalla legge. Per la completa caratterizzazione delle emissioni si rimanda alla tabella 6.

P.to di emiss.	Provenienza	Estremi precedente autorizzazione alla emissione	Sostanza	Conc. Limite Autorizzata (203/88)-	u.m.	Valori autocontrolli 2010	Sistema di abbattimento
E1	FORNO AL PLASMA Fusione Colata	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	5	mg/Nmc	0,3	Post-combustore+filtro a maniche
			Mercurio + Cadmio e loro composti	0,2	mg/Nmc	<0,01	
			Cromo VI + Nichel e loro composti	1	mg/Nmc	<0,01	
			Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc	0,03	
			PCB	0,025	mg/Nmc	<0,0001	
			PCDD+PCDF	0,5	ng/Nmc	0,011	
			IPA	0,01	mg/Nmc	0,0004	
			CO	200	mg/Nm	22	
E2	IMP. DI ESSICCAZIONE scaglie di laminazione bramme	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	5,5	Filtro a maniche
			Mercurio + Cadmio e loro composti	0,2	mg/Nmc	<0,02	
			Cromo VI + Nichel e loro composti	1	mg/Nmc	0,25	
			Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc	0,36	
E5	I Silo DANECO trasporto pneumatico polveri forno al plasma	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	6,6	Filtro a maniche
			Mercurio + Cadmio e loro composti	0,2	mg/Nmc	<0,01	
			Cromo VI + Nichel e loro composti	1	mg/Nmc	0,16	
			Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc	0,24	
E5-02bis	MOLATURA BRAMME (molatrici 1 e 2)	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	5,3	
E 6 EMISSIONE ATTUALMENTE FUORI SERVIZIO	OSSIDI SCAGLIA trasporto pneumatico al silo n.4	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	---	Filtro a maniche
			Mercurio + Cadmio e loro composti	0,2	mg/Nmc		
			Cromo VI + Nichel e loro composti	1	mg/Nmc		
			Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc		
E7	CARBONE PL, TRASPORTO PNEUMATICO AL SILO	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	4,5	Filtro a maniche

E8 EMISSIONE ATTUALMENTE FUORI SERVIZIO	CALCE PL, trasporto pneumatico al silo	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007 COMUNICAZIONE PROT. ARPA N. 8130 DEL 12/04/2011	Polveri	10	mg/Nmc	---	Filtro a maniche
E9	TAGLIO ROTTAME G.S. ATIINDUSTRIA	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	5	mg/Nmc	3,5	filtro a maniche
E10	TAGLIO ROTTAME G.S. PYROSERV e	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	5	mg/Nmc	1	filtro a maniche
E11	TAGLIO ROTTAMEG.S. SALDOTECNICA	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	5	mg/Nmc	0,9	filtro a maniche
E12	II Silo DANECO trasporto pneumatico polveri al silo n.7	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	10 0,2 1 5	mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc	1,4 <0,01 0,09 0,13	filtro a pannelli
E13	Abbattimento polveri NIP Bertaggio paiole Movimento scorie	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	1,4	Abbattimento Venturi (ad umido)
E14	Abbattimento polveri NIP Bertaggio paiole Movimento scorie	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	1,7	Abbattimento Venturi (ad umido)
E15	MOLATURA BRAMME presso L.A.C	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	1,3	filtro a maniche
E16	2° IMPIANTO BERTOLOTTI Scarico ferroleghie	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	0,5	filtro a maniche

E17	PRECONDIZIONAMNETO ROTTAME	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	5	mg/Nmc	2,1	filtro a maniche
E18	Taglio bramme Prb	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	5	mg/Nmc	1,6	filtro a maniche
E19	1° IMPIANTO BERTOLOTTI Scarico ferroleghie Trasporto meccanico ferroleghie	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	1,1	filtro a maniche
E 21	I Silo DANECO trasporto pneumatico polveri Forno al plasma	D.D. n. 2461 del 23/03/2010 Modifica ed integrazione dell'A.I.A. n. 7884 del 05/09/2007	Polveri	10	mg/Nmc	0,5	filtro a maniche
			Mercurio + Cadmio e loro composti	0,2	mg/Nmc	<0,01	
			Cromo VI + Nichel e loro composti	1	mg/Nmc	0,06	
			Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc	0,05	
E 22 NUOVO PUNTO DI EMISSIONE	FORNO AL PLASMA	D.D. N. 5766 del 02/02/2011	Polveri	5	mg/Nmc		filtro a maniche
			Mercurio + Cadmio e loro composti	0,2	mg/Nmc		
			Cromo VI + Nichel e loro composti	1	mg/Nmc		
			Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc		
			PCB	0,025	mg/Nmc		
			PCDD+PCDF	0,5	ng/Nmc		
			IPA	0,01	mg/Nmc		
			CO	200	mg/Nmc		

**Tabella 6: Quadro Riassuntivo Delle Emissioni Autorizzate (Dati Relativi A Novembre 2011)**

## Emissioni diffuse

Il problema delle emissioni diffuse è legato alla fase di raffreddamento della scoria liquida ed al suo successivo trasporto presso l'impianto Ilserv Metal Recovery.

Il problema della movimentazione e del trasporto della scoria raffreddata riguarda l'estrema volatilità della stessa, che durante questa fase genera comunque polvere, indipendentemente dalle cautele operative adottate dal personale addetto ai mezzi. In funzione di quanto sopra, in via sperimentale, la TKAST sta provvedendo alla copertura di tutte le piazze (box) di scorifica con una struttura metallica, sulla base di una precedente esperienza effettuata in scala ridotta. È in corso, inoltre, sempre da parte di TKAST, la sperimentazione di additivi in grado di modificare la struttura della scoria durante la sua solidificazione, riducendone drasticamente la polverosità.

### 2.5.2 Scarichi idrici

Tutto il sito industriale ha n. 4 scarichi autorizzati e gestiti dalla ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni (n. 1 Fiume Nera , n. 2 Torrente Serra, n. 3 Torrente Tiscino, n. 4 Torrente Serra).

Le acque reflue di processo della ILSERV confluiscono nell'impianto di depurazione della TK AST (impianto SIDA) e quindi nel fiume Nera Scarico n.1.

L'impianto MR è dotato di un impianto di ricircolo acque che recupera una portata pari a circa 100 mc/h.

Le acque di raffreddamento utilizzate sono demineralizzate a circuito chiuso, mentre le acque meteoriche e le acque ad uso igienico - sanitario sono convogliate al trattamento finale SIDA .

Gli scarichi parziali di Ilserv sono quelli di seguito riportati.

<i>Scarico parziale</i>	<i>Impianto/fase di provenienza</i>	<i>Recettore</i>	<i>Portata media (m<sup>3</sup>/a)</i>	<i>Impianti di trattamento</i>
1. MR	Impianto Metal Recovery (MR)	Rete fognaria TK AST	1.300.000	Trattamento finale TK AST (SIDA)
2. GS	Impianto Global Service (GS)	Rete fognaria TK AST	1.004.000	Trattamento finale TK AST (SIDA)
3. PL Meteorico	Piazzale Forno al Plasma (attività IPPC 2.4)	Rete fognaria TK AST		Trattamento finale TK AST (SIDA)

**Tabella 7: scarichi idrici (anno di riferimento 2011)**

### **2.5.3 Emissioni sonore**

Le attività IPPC e quelle tecnicamente connesse svolte dal Gestore ricadono nel sito IPPC di ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni, all'interno del quale sono presenti altri impianti gestiti da soggetti diversi alcuni dei quali soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale

Nella D.D. Regione Umbria n. 1986 dell'11/03/2010 (AIA ThyssenKrupp Acciai Terni) alla Prescrizione n. 17 è previsto un Protocollo di Monitoraggio ambientale dell'Area industriale ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni che deve ricomprendere e coordinare Piani di Monitoraggio e Controllo delle Aziende ricadenti in regime di Autorizzazione Integrata Ambientale.

Tale Protocollo dovrà essere approvato e sottoscritto da tutti gli Enti Competenti e coordinato da Arpa Umbria – Dipartimento di Terni.

Relativamente alle emissioni acustiche prodotte dalle sorgenti fisse e mobili presenti all'interno del sito IPPC i gestori operanti nel sito

- Dovranno essere rispettati i limiti assoluti e differenziali di cui al Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 14 novembre 1997 “Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore”;
- Presentare un progetto relativo al sistematico studio (censimento e relativa caratterizzazione geometrica ed in termini di emissione) di tutte le sorgenti interne allo stabilimento, al fine di redigere una mappatura acustica dell'area interna dello stabilimento, che dovrà essere validato dall'Arpa Umbria previa consultazione con il Comune di Terni.
- I Gestori dovranno presentare all'Autorità Competente e al Comune di Terni il risultato di tale studio e formulare se necessario le eventuali soluzioni progettuali per il risanamento ed i relativi tempi di attuazione, che dovranno essere compatibili con la durata dell'AIA.

Si rimanda quindi a quanto stabilito e prescritto nel protocollo d'Area di cui sopra.

### **2.5.4 Rifiuti**

I rifiuti dichiarati dal Gestore per l'anno di rif. 2010 sono quelli riportati in tabella 8.

<b>Codice CER</b>	<b>Descrizione del rifiuto</b>	<b>Impianto o fase di provenienza</b>	<b>Quantità annua prodotta (t) Rif. 2010</b>	<b>Area di stoccaggio</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Destinazione</b>
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20.	Molatura Bramme (MB)	70,17	Bordo impianto	Cassone	D1, D15
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	Manutenzione mezzi	16,65	Officina Global Service (GS)	Cisterne/fusti	R13
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusivi dell'olio non specificati altrimenti) stracci ed indumenti protettivi contaminati da tali sostanze	Impianti vari	9,92	Smaltimento on line	Big bag	D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.	Manutenzione	2	Officina GS	Cisterne	R13
16 06 01	Accumulatori al piombo	Manutenzione	0	Officina Global Service (GS)	Contenitori al coperto	
16 01 21*	Tubi oliodinamici sostituiti dai mezzi e dalle macchine	Manutenzione	5,7	Officina Global Service (GS) PRB, GPR, PL, MR PRB	Contenitori al coperto	
17 02 03	Nastri trasportatori	Manutenzione	0	PRB, GPR, MR, PL	Cassone	

13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi, lubrificazione	Manutenzione	0	Officina GS	Cisterne/fusti	
-----------	---	--------------	---	-------------	----------------	--

**Tabella 8: Deposito temporaneo rifiuti prodotti (anno di riferimento 2010)**

Le aree di deposito temporaneo sono individuate nella planimetria individuata come allegato Z1 all'istanza di AIA.

Nello specifico:

1. CER 12 01 21: Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20.  
Il rifiuto si presenta allo stato solido, non produce polveri, né si verifica il percolamento. Viene conservato in un cassone metallico scoperto nell'area della molatura delle bramme. Quando il cassone è pieno, il rifiuto viene conferito in discarica.
2. CER 13 02 05\*: Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati.  
Lo stoccaggio avviene per poco tempo, due settimane al massimo: in questo periodo, il rifiuto è mantenuto dentro ai fusti, sotto una pensilina, nell'area dell'officina di manutenzione, in cui viene prodotto. Con cadenza regolare, la ditta di smaltimento provvede alla rimozione del rifiuto.
3. CER 15 02 02\*: Assorbenti, materiali filtranti (inclusivi dell'olio non specificati altrimenti) stracci ed indumenti protettivi contaminati da tali sostanze  
Lo stoccaggio avviene per poco tempo, due settimane al massimo: in questo periodo, il rifiuto è mantenuto dentro ai fusti, sotto una pensilina, nell'area dell'officina di manutenzione, in cui viene prodotto. Con cadenza regolare, la ditta di smaltimento provvede alla rimozione del rifiuto.
4. CER 150110\*: Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.  
Lo stoccaggio avviene per poco tempo, due settimane al massimo: in questo periodo, il rifiuto è mantenuto dentro ai fusti, sotto una pensilina, nell'area dell'officina di manutenzione, in cui viene prodotto. Con cadenza regolare, la ditta di smaltimento provvede alla rimozione del rifiuto.

Nel caso intervenissero variazioni sulla dislocazione dell'officina di manutenzione, sarà cura di ILSERV Srl comunicare alle Autorità Competenti l'area individuata e la mappatura delle aree operative.

#### ***2.5.5 Emissioni al suolo-Siti contaminati***

Il sito in cui opera il Gestore sono di proprietà della società TKAST, la quale ha comunicato al Ministero dell'Ambiente la notifica di sito di interesse nazionale (SIN) soggetto ai disposti dell'ex DM 471/99. Il Gestore dichiara che non si sono verificati incidenti pregressi che possano aver causato inquinamenti del suolo e del sottosuolo.

### 2.5.6 Sistemi di trasporto

Nello stabilimento è presente un flusso di mezzi che provvedono all'approvvigionamento delle materie prime al prelievo delle produzioni; tali aspetti (la frequenza e il tipo di mezzi) non sono trattati nella documentazione presentata.

## 2.6. Sistemi di contenimento/abbattimento

### 2.6.1 Emissioni in atmosfera

Per la completa definizione dei sistemi di abbattimento si rimanda alle schede di seguito riportate.

FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE	
Punto di emissione	E1 (PL)
Linea di processo	Forno al Plasma
Post combustore (potenza)	7MW
Fornitore Impianto	AAF
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	Feltro in Poliestere e trattato superficialmente con teflon
Grammatura tessuto filtrante (gr/m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	127
Altezza della manica	4350
Numero delle maniche	660
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	1145
Velocità di filtrazione, m/min	0,873
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE	
Punto di emissione	E2 (PL)
Linea di processo	Impianto di essiccazione
Fornitore Impianto	APV
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	Feltro in Poliestere e trattato superficialmente con teflon
Grammatura tessuto filtrante (gr/m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	150
Altezza della manica	2000
Numero delle maniche	80
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	75,36
Velocità di filtrazione, m/min	1,1
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E5 (PL)</b>
Linea di processo	Polveri Daneco
Fornitore Impianto	POLITEC
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro in Poliestere antistatico
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	500
Dimensioni della manica, mm	30x850
Altezza della manica	1250
Numero delle maniche	6
Spessore,mm	3
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	2
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	17,25
Velocità di filtrazione, m\min	1
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compresa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E5-02bis (MB c.maskin)</b>
Linea di processo	Molatura bramme
Fornitore Impianto	
Fornitore sistema filtrazione	Sea Trevi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro poliestere
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	500
Dimensioni della manica, mm	175
Altezza della manica	2050
Numero delle maniche	800
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	901
Velocità di filtrazione, m\min	0,92
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compresa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E7 (PL)</b>
Linea di processo	Deposito silos Carbone
Fornitore Impianto	SOLITEC
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro poliestere antistatico
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	125
Altezza della manica	2550
Numero delle maniche	30
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	30,02
Velocità di filtrazione, m\min	0,44
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compresa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E9 (GS)</b>
Linea di processo	Taglio rottami con cannello
Fornitore Impianto	G.E.S.
Fornitore sistema filtrazione	BWF ENVIROTEC
Tipo di tessuto Filtrante	Feltro in Poliestere e trattato superficialmente con teflon
Grammatura tessuto filtrante (gr/m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	127
Altezza della manica	3500
Numero delle maniche	420
Spessore,mm	2
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	586,2
Velocità di filtrazione, m\min	1,479
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E10 (GS)</b>
Linea di processo	Macchina da taglio rottami
Fornitore Impianto	Pyroserv
Fornitore sistema filtrazione	SEA SRL \ TESTORI
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro poliestere trattate con antinappante (teflonatura)
Grammatura tessuto filtrante (gr/m <sup>2</sup> )	500
Dimensioni della manica, mm	150
Altezza della manica	3250
Numero delle maniche	630
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,30
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	905
Velocità di filtrazione, m\min	2,2
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E11 (GS)</b>
Linea di processo	Taglio fucinati
Fornitore Impianto	DeCardenas
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro poliestere trattate con antinappaccante (teflonatura)
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	150
Altezza della manica	3250
Numero delle maniche	480
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	734,76
Velocità di filtrazione, m\min	2,72
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E12 (PL)</b>
Linea di processo	Polveri Daneco
Fornitore Impianto	POLITEC PESSANO (MI)
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro in Poliestere antistatico
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	500
Dimensioni della manica, mm	30x850
Altezza della manica	1250
Numero delle maniche	6
Spessore,mm	3
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	2
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	17,25
Velocità di filtrazione, m\min	1
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>IMPIANTO DI ABBATTIMENTO AD UMIDO</b>	
Punto di emissione	<b>E13 (GS)</b>
Linea di processo	Impianto aspirazione polveri rampa di scorifica scoria
Fornitore Impianto	NIP SRL
Tipo di impianto	A spruzzo
Liquido utilizzato	Acqua
Portata Lt.\min.	1670
Spruzzatori numero	72
Dimensione m <sup>2</sup>	6
N° stadi	1
Altre informazioni	

<b>IMPIANTO DI ABBATTIMENTO AD UMIDO</b>	
Punto di emissione	<b>E14 (GS)</b>
Linea di processo	Impianto aspirazione polveri rampa di scorifica scoria
Fornitore Impianto	NIP SRL
Tipo di impianto	A spruzzo
Liquido utilizzato	Acqua
Portata Lt.\min.	1670
Spruzzatori numero	72
Dimensione m <sup>2</sup>	6
N° stadi	1
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E15 (MB SIMAG 1-2)</b>
Linea di processo	Molatura
Fornitore Impianto	Simag
Fornitore sistema filtrazione	SEA SRL \ TESTORI
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro poliestere
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	120
Altezza della manica	5000
Numero delle maniche	600 + 600
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	2261
Velocità di filtrazione, m\min	1,33
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	Non sono presenti emissioni gassose

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E16 (GPR NUOVO)</b>
Linea di processo	Impianto Bertolotti carica
Fornitore Impianto	HASCON ENGINEERING srl
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro poliestere trattate con antinappaccante (teflonatura) e antistatico
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	156
Altezza della manica	4010
Numero delle maniche	240
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,30
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	471,4
Velocità di filtrazione, m\min	2,1
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E17 (GS)</b>
Linea di processo	Taglio rottami
Fornitore Impianto	-----
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	Feltro in Poliestere e trattato superficialmente con teflon
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	127
Altezza della manica mm	2550
Numero delle maniche	350
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	356
Velocità di filtrazione, m\min	1,63
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E18 (PRB)</b>
Linea di processo	Linea da Taglio bramme
Fornitore Impianto	Saldotecnica
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	Feltro in Poliestere e trattato superficialmente con teflon
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	122
Altezza della manica	4000
Numero delle maniche	480
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	735
Velocità di filtrazione, m\min	0,9
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E19 (GPR inox)</b>
Linea di processo	Impianto Bertolotti carica
Fornitore Impianto	Bertolotti
Fornitore sistema filtrazione	Zella
Tipo di tessuto Filtrante	Feltro in Poliestere antistatico trattato per antinpackettamento
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	122
Altezza della manica	2520
Numero delle maniche	90
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,30
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	87
Velocità di filtrazione, m\min	1,9
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E21 (PL)</b>
Linea di processo	Silos Polveri Daneco
Fornitore Impianto	WAM
Fornitore sistema filtrazione	Manicardi
Tipo di tessuto Filtrante	100% Feltro in Poliestere antistatico
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	500
Dimensioni della manica, mm	125
Altezza della manica	1840
Numero delle maniche	28
Spessore,mm	1,8
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	0,29
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	20,22
Velocità di filtrazione, m\min	0,8
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compressa
Altre informazioni	

<b>FILTRO A TESSUTO – FILTRO A MANICHE</b>	
Punto di emissione	<b>E22</b>
Linea di processo	Aspirazione ambientale locale forno al Plasma
Fornitore Impianto	Guarnaschelli
Fornitore sistema filtrazione	Guarnaschelli
Tipo di tessuto Filtrante	Poliestere
Grammatura tessuto filtrante (gr\m <sup>2</sup> )	550
Dimensioni della manica, mm	123
Altezza della manica	2500
Numero delle maniche	121
Spessore,mm	2
Densità,gr/cm <sup>3</sup>	1,98
Superficie filtrante totale,m <sup>2</sup>	116,8
Velocità di filtrazione, m\min	1,427
Metodo di pulizia delle maniche	Pulizia in controcorrente con aria compresa
Altre informazioni	

### **2.6.2 Emissioni in acqua**

Ilserv non è titolare di scarichi diretti. I reflui vengono conferiti ad un impianto centralizzato di depurazione gestito dalla ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni.

### **2.6.3 Emissioni sonore**

*Si rimanda al par 2.5.3.*

## **3. Bonifiche ambientali**

I siti in cui opera il Gestore sono di proprietà della società TKAST, la quale ha comunicato al Ministero dell'Ambiente la notifica di sito di interesse nazionale soggetto ai disposti dell'ex DM 471\99. Ad oggi la società TKAST sta svolgendo la caratterizzazione dei suoli in accordo con lo stesso Ministero dell'Ambiente e dell'Arpa Umbria Sezione Rifiuti.

## **4. Rischi di incidente rilevante**

Sulla base delle sostanze utilizzate per lo svolgimento dell'attività produttiva, l'Azienda dichiara di essere assoggettata all'applicazione del D. Lgs. 334/99 e smi.

Nello specifico, con riferimento alle aree produttive dello stabilimento e relative sostanze presenti, come materie prime, sottoprodotti, residui, prodotti finali e/o reazioni accidentali, risulta che la seguente attività è potenziale sorgente di rischi di incidenti rilevanti, ai sensi del D.L.gs. 334/99 e s.m.i.:  *fusione tramite forno ad arco a corrente continua a suola conduttrice (ovvero con generazione di arco voltaico fusorio tra suola conduttrice ed elettrodo) poiché sono presenti:*

- polveri contenenti ossido di zinco (R51/53) nello stoccaggio in silos;
- polveri contenenti ossido di zinco (R51/53) nella carica per il processo di fusione in forno;
- polveri uscenti dall’impianto di abbattimento fumi del forno contenenti ossido di zinco (R50/53).

Per tale motivo il Gestore ha provveduto ad inviare agli organi competenti notifica e scheda informativa per i cittadini e i lavoratori, valutate positivamente con prot. n. 4232 del 29/09/2011 da parte del Comitato Tecnico Regionale.

## 5. Sistemi di gestione

Non sono adottati sistemi di gestione certificati.

## 6. Stato di applicazione delle BAT

Per quanto riguarda una valutazione delle prestazioni di tale impianto a livello di migliori tecnologie disponibili, si specifica che la tecnologia utilizzata dal forno è frutto di un brevetto specifico MULTISERV ed è applicata in soli due impianti al mondo (Italia, Inghilterra); per tale processo di fusione si adottano le linee guida recanti i criteri per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per “ la produzione e trasformazione di metalli non ferrosi” dettate dalla commissione Nazionale su decreto del Ministero dell’Ambiente di concerto con il Ministero delle attività produttive e con il Ministero della Salute.

<i>BAT</i>	<i>Applicata/ Non applicata</i>	<b>Miglioramenti</b>
Consumo materie prime	APPLICATA	
Consumo globale di energia	APPLICATA	
Consumo acqua	APPLICATA	
<b>ARIA</b>		
Abbattimento polveri	APPLICATA	Aspirazione polveri forno al plasma
Stoccaggio materiali solidi a cielo aperto	APPLICATA	Aspirazione polveri eseguita;
		Spruzzare regolarmente le strade transito camion per contenere le polveri
<b>ACQUA</b>		
Riutilizzo acque	APPLICATA	

<i>BAT</i>	<i>Applicata/ Non applicata</i>	<b>Miglioramenti</b>
Scarichi idrici	APPLICATA	Adeguamento acque biologiche dei servizi igienici impianto plasma: sarà effettuato l'adeguamento della fossa settica con l'installazione di un percolatore anaerobico tipo STARTPLAST FBNC 1200 IDONEO A 5 AE  (presenza max 10 operatori)
		Controllo pH in continuo  (vedi Prescrizione 2)
<b><i>PRODOTTI CHIMICI</i></b>		
Predisposizione di un archivio di documenti sui preparati chimici utilizzati	APPLICATA	
<b><i>RIFIUTI</i></b>		
Minimizzazione della produzione di rifiuti, riutilizzo come materia prima degli scarti di produzione e delle polveri trattenute dal sistema di filtrazione fumi	APPLICATA	
<b><i>ENERGIA</i></b>		
Impiego di tecnologie ad alta efficienza al fine di ridurre il consumo energetico	APPLICATA	

## **PRESCRIZIONE 1 (emissioni in atmosfera)**

### **Emissioni Puntuali**

#### **Prescrizioni di carattere generale**

1. *I punti di emissione devono essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica.*
2. *Devono essere rispettati i valori massimi di emissione di cui alla Tab. 9.*
3. *I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto. Il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto. Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto.*
4. *Qualora il Gestore accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:*
  - a) *adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;*
  - b) *informa entro le otto ore successive all'evento l'A.R.P.A. Umbria e Autorità Competente, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista.*
5. *Fino all'adozione da parte dell'autorità competente, di specifico fac-simile per la registrazione dei controlli analitici discontinui alle emissioni, nonché dei casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, deve essere istituito e/o correttamente tenuto un registro dei controlli, ai sensi dell'art. 271 comma 17 del D. Lgs. 3/04/2006 n. 152, come da fac-simile adottato con D.G.R. n. 204 del 20/01/1993, con pagine numerate, bollate dall'Ente di controllo e firmate dal responsabile dello stabilimento.*
6. *Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e/o straordinaria, malfunzionamenti, etc.) deve essere annotata nel registro di cui al punto precedente, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno 3 anni a disposizione degli Enti preposti al controllo.*

7. *Per la verifica della conformità dei limiti devono essere utilizzati i criteri indicati nell'Allegato VI alla Parte quinta del D. Lgs. 3/04/2006 n. 152e s.m.i. (Testo Unico Ambientale) e, fino all'emanazione del decreto di cui all'art. 271 comma 17 del suddetto decreto, devono essere utilizzati i metodi di prelievo ed analisi previsti dal D.M. 12/07/1990 e D.M. 25/08/2000, nonché nella linea guida di cui in Allegato II al D.M. 31/01/2005 (Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372). Qualora per un inquinante non esista una specifica metodica analitica tra quelle sopra indicate, nella presentazione dei risultati dovrà essere descritta la metodica utilizzata.*
8. *Le date in cui verranno effettuati i controlli discontinui dovranno essere preventivamente comunicate alla Provincia di Terni e all'A.R.P.A. Sezione Territoriale n. 4 – Terni, con almeno 15 giorni di anticipo, tramite PEC.*
9. *Il Gestore, entro 48h dall'acquisizione delle certificazioni analitiche delle misure discontinue, dovrà trasmettere le certificazioni analitiche relative ad eventuali superamenti rispetto ai limiti prescritti, alla Provincia di Terni e all'A. R. P.A. Sezione Territoriale n. 4 – Terni.*  
*Le certificazioni analitiche conformi ai limiti prescritti dovranno essere disponibili presso il sito, a disposizione degli organi di controllo e comunicate secondo la Prescrizione relativa al Piano di Monitoraggio e controllo.*
10. *I valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione, dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose in relazione alle modalità di funzionamento dell'impianto.*
11. *Il Gestore è tenuto ad eseguire almeno tre letture durante ogni misurazione.*
12. *Ai fini di una corretta interpretazione dei dati rilevati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto (velocità di macchina, tipo di produzione, temperatura di esercizio, etc.) atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento.*
13. *I punti di emissione devono essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica.*
14. *Per l'effettuazione delle verifiche i condotti di adduzione e scarico degli impianti di abbattimento e l'altezza dei camini dovranno garantire il campionamento, fino all'adozione del decreto di cui all'art. 27, comma 17 del D. Lgs. 3/04/2006 n. 152, secondo i metodi indicati nel D.M. 12/07/1990, D.M. 25/08/2000 e D. Lgs. 3/04/2006 n. 152.*
15. *L'accessibilità ai punti di misura dovrà essere tale da permettere lo svolgimento di tutti i controlli necessari alla verifica del rispetto dei limiti di emissione e da garantire il rispetto*

- delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni ed igiene del lavoro. L'accesso potrà essere garantito sempre nel rispetto della normativa sopra richiamata anche tramite piattaforme mobili.*
- 16. La data, l'orario e i risultati delle misure discontinue effettuate alle emissioni dovranno essere annotati sul registro di cui al punto 5, nel foglio B.*
- 17. Ai fini dell'attività di controllo dell'A.R.P.A. e della Provincia di Terni, il Gestore è tenuto a fornire tutte le informazioni utili alla valutazione della conduzione del processo di produzione (es. quantità e tipologia materia caricata nel forno al plasma, quantità di prodotto ottenuto, etc.).*
- 18. Dovranno essere installati e/o effettuata regolare manutenzione dei manometri differenziali sui dispositivi di abbattimento per materiale particellare, con annotazione sul foglio C del registro dei controlli, di una lettura di riferimento, da ripetere in occasione di manutenzioni straordinarie e/o sostituzione delle stesse apparecchiature.*
- 19. Tutte le prescrizioni ed in particolare i valori limite fissati potranno essere aggiornati in base a:*
- i. emanazione di nuove norme;*
  - ii. risultati di analisi;*
  - iii. risultati di verifiche in situ.*

### **Frequenza di campionamento degli autocontrolli**

- A. I controlli analitici sul punti di emissione E1 , dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità quadrimestrale.*
- B. I controlli analitici su tutti gli altri punti con limiti espressi dovranno essere effettuati a cura del Gestore con periodicità annuale.*
- C. Nel caso di **nuovi punti di emissione** o di punti **attualmente non in servizio**, il gestore dovrà inoltre rispettare le seguenti prescrizioni:*
- Il gestore dell'impianto deve comunicare (anche) tramite PEC, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia di Terni e all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente territorialmente competente, la data di messa in esercizio dell'impianto, la data di messa a regime e la data in cui saranno effettuati gli autonomi controlli di avviamento dell'impianto.*
  - Il termine ultimo per la messa a regime dell'impianto è stabilito in 30 giorni a partire dalla data della messa in esercizio.*

- *Tali autonomi controlli devono essere costituiti da almeno due campionamenti per ciascun punto di emissione nell'arco dei **primi dieci giorni di funzionamento a regime** dell'impianto e devono riguardare la determinazione della concentrazione degli inquinanti espressamente indicati nella tabella precedente.*
- *I relativi certificati di analisi, firmati da un tecnico abilitato, dovranno essere trasmessi alla Provincia di Terni e all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente – Sezione Competente per territorio, tramite PEC, entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime.*

P.to emiss.	Provenienza	Inquinante	Valore emission	u.m.	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata media nelle 24h (h/g)	Frequen. emissione (gg/sett)	Temperatura (°C)	Dimensioni camino		Impianto di abbattimento
									H (m)	Area (m <sup>2</sup> )	
E1	FORNO AL PLASMA Fusione Colata	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti PCB PCDD+PCDF IPA CO	5 0,2 1 5 0,025 0,5 0,01 200	mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc ng/Nmc mg/Nmc mg/Nmc	50.000	24	7	92	35	1,130	Post Combustore + filtro a maniche
E2	IMP. DI ESSICCAZIONE scaglie di laminazione bramme	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	10 0,2 1 5	mg/Nmc	4000	24	5	44	13	0,126	filtro a maniche
E5	I Silo DANECO trasporto pneumatico polveri forno al plasma	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	10 0,2 1 5	mg/Nmc	1400	24	5	Ambiente	13,5	0,02	filtro a maniche
E5-02bis	MOLATURA BRAMME presso LAC (molatrici 1 e 2)	Polveri	10	mg/Nmc	50.000 (	24	7	Ambiente	6,3	0,785	cycloni filtro a maniche
E7 (+E4)	CARBONE PL, trasporto pneumatico al silo	Polveri	10	mg/Nmc	1400 +1800	1	5	Ambiente	14,5	0,049	filtro a maniche
E9	TAGLIO ROTTAME G.S. ATIINDUSTRIA	Polveri	5	mg/Nmc	50.000	8	5	62	20	0,636	filtro a maniche
E10	TAGLIO ROTTAME G.S. PYROSERV e	Polveri	5	mg/Nmc	130.000	8	5	51	16	2,4	filtro a maniche
E11	TAGLIO ROTTAMEG.S. SALDOTECNICA	Polveri	5	mg/Nmc	8.000	8	5	60	12	1,327	filtro a maniche

E12	II Silo DANECO trasporto pneumatico polveri al silo n.7	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	10 0,2 1 5	mg/Nmc	1400	24	5	Ambiente	17	0,02	filtro a pannelli
E13	Abbattimento polveri NIP Bertaggio paiole Movimento scorie	Polveri	10	mg/Nmc	180.000	24	7	Ambiente	16	6	Abbattimento Venturi (ad umido)
E14	Abbattimento polveri NIP Bertaggio paiole Movimento scorie	Polveri	10	mg/Nmc	180.000	24	7	Ambiente	13	6	Abbattimento Venturi (ad umido)
E15	MOLATURA BRAMME presso L.A.C	Polveri	10	mg/Nmc	200.000	24	7	33	19	2,834	filtro a maniche
E16	2° IMPIANTO BERTELOTTI Scarico ferrolegh	Polveri	10	mg/Nmc	50.000	24	7	Ambiente	13,7	0,785	filtro a maniche
E17	PRECONDIZIONAM NETO ROTTAME	Polveri	5	mg/Nmc	30.000	16	48 (sett/anno)	Ambiente	8	0,57	filtro a maniche
E18	Taglio bramme Prb	Polveri	5	mg/Nmc	40.000	8	7	34	22	1,327	filtro a maniche
E19	1° IMPIANTO BERTELOTTI Scarico ferrolegh Trasporto meccanico ferrolegh	Polveri	10	mg/Nmc	10.000	4	5	Ambiente	6	0,159	filtro a maniche
E 21	I Silo DANECO trasporto pneumatico polveri Forno al plasma	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	10 0,2 1 5	mg/Nmc	700	24	7	Ambiente	17,5	0,049	filtro a maniche
E 22*	FORNO AL PLASMA Captazione Fumi di Colata	Polveri Mercurio + Cadmio e loro composti Cromo VI + Nichel e loro composti	5 0,2 1	mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc mg/Nmc	10.000	2	7	Ambiente	13	0,0875	Filtro a maniche

		Cromo III + Piombo + Manganese + Rame e loro composti	5	mg/Nmc							
		PCB	0,025	ng/Nmc							
		PCDD+PCDF	0,5	mg/Nmc							
		IPA	0,01	mg/Nmc							
		CO	200	mg/Nmc							

**Tabella 9:**

\*Le modalità di campionamento del p.to E22 dovranno essere concordate con l'Unità Operativa Laboratorio Multisisto di Arpa Umbria.

LEGENDA	
E2	Tenore O <sub>2</sub> di rif. 17% vol.
E6	Emissione attualmente fuori servizio
E8	Comunicare la portata e le dimensioni del camino in occasione del primo controllo
E22	Nuovo punto di emissione

Cadmio e suoi composti espressi come Cd.

Cromo III e suoi composti espressi come Cr

Cromo VI e suoi composti espressi come Cr

Manganese e suoi composti espressi come Mn

Mercurio e suoi composti espressi come Hg.

Nichel e suoi composti espressi come Ni.

Piombo e suoi composti espressi come Pb

Rame e suoi composti espressi come Cu.

1. I valori limite di emissione di polveri e metalli sono relativi al valore medio rilevato durante il periodo di campionamento di 1 ora.
2. I valori limite di emissione di PCDD + PCDF, PCB e IPA sono relativi al valore medio rilevato durante il periodo di campionamento di 8 ore.
3. I valori limite di emissione di diossine e furani (PCDD + PCDF) si riferiscono alla concentrazione totale di diossine e furani, calcolata come concentrazione “tossica equivalente”. Per la determinazione della concentrazione “tossica equivalente”, le concentrazioni di massa delle seguenti policloro-dibenzo-p-diossine e policloro-dibenzofurani misurate nell’effluente gassoso devono essere moltiplicate per i fattori di equivalenza tossica (FTE) di seguito riportati, prima di eseguire la somma.

	FTE
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

Il valore limite di emissione per gli idrocarburi policiclici aromatici (IPA) si riferisce alla somma di Benz [a]antracene, Dibenz[a,h]antracene, Benzo[b]fluorantene, Benzo[j]fluorantene, Benzo[k]fluorantene, Benzo[a]pirene, Dibenzo[a,e]pirene, Dibenzo[a,h]pirene, Dibenzo[a,i]pirene, Dibenzo[a,l]pirene, Indeno [1,2,3 - cd]pirene.

### **B)Emissioni Diffuse**

*L’azienda in linea con lo stato dell’arte in materia, secondo la configurazione del complesso industriale e le criticità riscontrate dovrà comunicare l’eventuale aggiornamento/conferma della procedura gestionale/operativo finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse nelle diverse aree d’impianto in relazione alle prescrizione contenute nel presente atto.*

*Tale aggiornamento/conferma dovrà essere presentato e approvato da Arpa Umbria entro 60 gg dal rinnovo da parte dell'Autorità Competente e comprendere, in relazione alle aree di interesse, le azioni più adeguate al fine di ridurre il trasporto eolico di sostanze, quali ad esempio:*

- manutenzione in perfetta efficienza dei sistemi/procedure operative finalizzati alla limitazione delle emissioni diffuse di polveri;*
- annotazione sul foglio C del registro dei controlli, degli interventi di manutenzione e/o sostituzione degli impianti di abbattimento, nonché dei sistemi posti in essere per il contenimento delle emissioni diffuse*
- evitare il trasporto eolico di sostanze*
- nebulizzazione con acqua di strade e piazzali dove è più frequente la presenza di particolato;*
- utilizzazione di mezzi coperti per il trasporto interno ed esterno delle materie prime polverulente;*
- pavimentazione, lavaggio e pulizia delle strade soprattutto in condizioni di clima secco;*
- il lavaggio di strade e aree pavimentate dovrà essere effettuato con motopulitrici utilizzate sistematicamente nell'arco delle 24h;*
- limitare la velocità del parco mezzi operante all'interno dello stabilimento;*
- dovrà essere mantenuto in buono stato di manutenzione e funzionamento il sistema dry fog di abbattimento delle polveri diffuse delle piazzole terminali (in direzione Prisciano) del parco scorie.*

### **Metodi di riferimento per il campionamento e l'analisi delle emissioni in atmosfera**

*Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento deve essere reso noto dal laboratorio/sistema di misura, l'incertezza estesa del metodo utilizzato per la misura, con un coefficiente di copertura pari a P95%.*

*Per la verifica possono essere utilizzati:*

***metodi normati, anche emessi da Enti di normazione, quali:***

- Metodiche previste nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs n.372/99",*
- Manuale n. 29/2003 APAT/IRSA-CNR*
- UNI/Unichim/UNI EN*
- ISO*
- ISS (Istituto Superiore Sanità)*
- Standard Methods for the examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF).*

*In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata.*

*Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.*

*I metodi utilizzati alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di quantificazione (LQ) complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. In casi particolari l'utilizzo di metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con l'Autorità competente e ARPA.*

*Qualora non fosse indicata l'incertezza della misura eseguita si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura per il confronto con il limite stabilito.*

*I rapporti di prova relativi agli autocontrolli devono riportare, insieme al valore del parametro analitico, il metodo utilizzato e la relativa incertezza estesa (P95%), l'esito analitico e le condizioni di assetto dell'impianto, se pertinenti, durante l'esecuzione del prelievo.*

*Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.*

## **PRESCRIZIONE 2 (emissioni in acqua)**

*Il Gestore non è titolare di nessuno scarico diretto. Tutti gli scarichi sono conferiti su rete privata ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni.*

*E' fatto obbligo al gestore di effettuare il monitoraggio semestrale dei parametri relativi alla Tabella 3, Allegato 5 – Parte III del 152/06 e smi, dei seguenti 3 punti di scarico parziale:*

- Scarico MR Metal Recovery, relativo alle acque di scarico di processo del Metal Recovery;*
- Scarico GS Nip + Dry Fog, relativo alla fossa di raccolta delle acque di tipo industriale di tali impianti*

- **Scarico PL** Acque Di Dilavamento Piazzali PL relativi all'area impianto Plasma.

*I dati del monitoraggio dovranno essere trasmessi a ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni ai fini della gestione del trattamento finale.*

*E' fatto obbligo al gestore di presentare entro 6 mesi dal rinnovo il sistema per il controllo in continuo del Ph dello scarico MR prima che le acque vengano inviate all'impianto di depurazione TK-AST.*

### **Metodi di riferimento per il controllo delle emissioni in acqua**

*Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento deve essere reso noto dal laboratorio/sistema di misura, l'incertezza estesa del metodo utilizzato per la misura, con un coefficiente di copertura pari a P95%.*

*Per la verifica possono essere utilizzati:*

**metodi normati, anche emessi da Enti di normazione, quali:**

- *Metodiche previste nel Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs n.372/99",*
- *Manuale n. 29/2003 APAT/IRSA-CNR*
- *UNI/Unichim/UNI EN*
- *ISO*
- *ISS (Istituto Superiore Sanità)*
- *Standard Methods for the examination of water and wastewater (APHA-AWWA-WPCF).*

*In relazione a quanto sopra indicato, è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata.*

*Parimenti, la stessa valutazione deve essere fatta in ordine all'emissione di un nuovo metodo emesso dall'Ente di normazione e che non viene sempre recepito in tempo reale dai riferimenti normativi.*

*I metodi utilizzati alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di quantificazione (LQ) complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. In casi particolari l'utilizzo di metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con l'Autorità competente e ARPA.*

*Qualora non fosse indicata l'incertezza della misura eseguita si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura per il confronto con il limite stabilito.*

*I rapporti di prova relativi agli autocontrolli devono riportare, insieme al valore del parametro analitico, il metodo utilizzato e la relativa incertezza estesa (P95%), l'esito analitico e le condizioni di assetto dell'impianto, se pertinenti, durante l'esecuzione del prelievo.*

*Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.*

### **PRESCRIZIONE 3 (inquinamento acustico)**

*Relativamente alle emissioni acustiche prodotte dalle sorgenti fisse e mobili presenti all'interno del sito IPPC si prescrive quanto segue:*

- *Dovranno essere rispettati i limiti assoluti e differenziali di cui al Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 14 novembre 1997 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore";*
- *Il Gestore dovrà rispettare inoltre le modalità di monitoraggio e le prescrizioni stabilite dal Protocollo di Monitoraggio d'area di cui alla DD 1986 dell'11.03.2010 (Autorizzazione Integrata Ambientale di ThyssenKrupp Acciai Speciali terni Prescrizione 17)*

*Al termine di eventuali attività di risanamento attuate a seguito del monitoraggio di cui al precedente punto, in occasione della presentazione della domanda di rinnovo dell'AIA, e comunque **ogni 3 anni** dal rilascio dell'AIA, il gestore dovrà presentare all'Autorità Competente e al Comune di Terni una verifica dell'impatto acustico, nel rispetto delle disposizioni della Legge 26 ottobre 1995, n. 447 e delle disposizioni regionali, sulla base delle misurazioni che dovranno essere effettuate in conformità al Modulo 8 – Rumore dell'Allegato 1 – Piano di monitoraggio e controllo.*

## **PRESCRIZIONE 4 (rifiuti)**

*Il gestore in quanto primo produttore dovrà dichiarare e gestire tutti i rifiuti generati dalle proprie attività, prodotti e servizi che risultano in capo allo stesso, indipendentemente dai rapporti di tipo commerciale stipulati con ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni, relativi agli oneri dello smaltimento.*

### **Deposito temporaneo**

*La gestione dei rifiuti in regime di “deposito temporaneo” deve essere effettuata nel rispetto delle condizioni stabilite dall’art. 183, comma 1, lettera m, del D.Lgs. 152/06 e smi.*

*E’ fatto obbligo al gestore di collocare apposita cartellonistica nelle aree dei depositi dalla quale si evinca la tipologia dei rifiuti presenti con Codice CER e breve descrizione del rifiuto.*

*I rifiuti prodotti, non riutilizzati azienda dal Gestore all’interno del ciclo produttivo, devono essere inviati ad impianti di recupero o smaltimento, debitamente autorizzati.*

*I contenitori destinati allo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche del contenuto e devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti la natura dei rifiuti stessi; tali recipienti devono essere disposti in modo tale da garantire una facile ispezionabilità ed una sicura movimentazione.*

*I recipienti mobili (fusti e cisternette) utilizzati all’interno dell’impianto e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti dovranno essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni. Tale trattamento dovrà essere effettuato presso idonei centri autorizzati che devono certificare l’avvenuta bonifica dei contenitori.*

*Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo tale da preservare i contenitori dall’azione degli agenti atmosferici e da impedire che eventuali perdite possano defluire in corpi recettori superficiali e/o profondi (in particolare sul terreno, in pozzi idropotabili, pozzi perdenti, caditoie a servizio della rete di raccolta acque meteoriche); nel caso di utilizzo di contenitori quali cassoni, gli stessi devono inoltre essere obbligatoriamente dotati di sistemi di chiusura o copertura superiore.*

*Per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi pericolosi, incluso gli oli esausti (olio motore, olio cambio, olio differenziale) devono essere inoltre rispettate le seguenti prescrizioni:*

- a. i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10 %;*
- b. i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono essere posti su pavimento impermeabilizzato e dotati di sistemi di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso, oppure nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30 % del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10 %;*
- c. i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;*
- d. è assolutamente vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi;*
- e. i rifiuti incompatibili devono essere stoccati in modo tale da evitare il reciproco contatto, onde escludere la formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o tossico-nocivi ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore.*

## **PRESCRIZIONI 5 (energia)**

*Entro 18 mesi dal rilascio dell'AIA dovrà essere presentato all'autorità competente il primo rapporto di diagnosi energetica di tutte le attività presenti nel sito ovvero l'insieme sistematico di rilievo, raccolta ed analisi dei parametri relativi ai consumi specifici e alle condizioni di esercizio degli impianti con le relative **valutazione tecnico-economica dei flussi di energia**.*

*La situazione energetica, così inquadrata, dovrà essere finalizzata al confronto con parametri medi di consumo, anche presenti nei documenti di riferimento delle MTD, al fine di individuare interventi migliorativi (modifica contratti di fornitura energia, migliore gestione degli impianti, compresa la modulazione dei carichi, modifiche agli impianti esistenti, nuovi impianti) per la riduzione dei consumi e dei costi per l'energia e la valutazione preliminare di fattibilità tecnico-economica.*

*I consumi dovranno essere correlato alle produzioni specifiche linea e i relativi valori dovranno essere confrontati con quelli indicati nelle BAT di riferimento.*

## **PRESCRIZIONI 6 (risorse idriche)**

*Il gestore dovrà garantire che l'utilizzo delle acque prelevate sia effettuato nell'ottica dell'uso plurimo delle stesse tramite il ricorso a sistemi di depurazione, riutilizzo e ricircolo.*

*Dovrà essere garantita la registrazione dei consumi; dati di consumo annuali dovranno essere trasmessi all'Autorità competente e all'ARPA sezione territoriale competente per territorio (Vedi Prescrizione 10).*

*Considerato che l'approvvigionamento e la depurazione avviene tramite la società TKAST le prescrizione sono definite nell'autorizzazione società della medesima Società.*

## **PRESCRIZIONI 7 (misure di carattere generale)**

*Entro un anno dal rilascio dell'AIA il Gestore dovrà fornire all'Autorità di Controllo una descrizione dei possibili malfunzionamenti o eventi accidentali che possono generare pericolo per l'ambiente.*

*Dovranno inoltre essere previste per ogni evento le procedure gestionali delle stesse.*

*Tali procedure dovranno prevedere la tenuta di registri con la data e l'ora dell'evento che ha portato all'attivazione dei dispositivi di sicurezza, insieme alla registrazione della causa e della conseguenza. Tale registro deve essere a disposizione degli organi di controllo.*

*Tale prescrizione si intende estesa a tutte le attività svolte nel sito IPPC.*

*In relazione a quanto sopra obbligo al Gestore:*

- 1. Nell'ambito dell'operazione di trasporto delle paiole contenenti scoria dalle postazioni di scorifica e di sgrondo di TKAST al parco scorie Global service di ILSERV, il Gestore è tenuto al rispetto della pratica operativa standard Gs 009/022 Gestione paiole scoria, revisionata in data 20/10/2010*
- 2. Onde evitare la presenza di persone in zona rampa scorie e durante la scorifica ed ottimizzare il traffico circolante intorno alla rampa scorie, il Gestore è tenuto al rispetto della specifica tecnica 015/29 "Regolamentazione accesso e traffico mezzi in rampa scorie revisionata in data 02/10/2010.*
- 3. Sulle procedure di cui ai p.ti precedenti, si dovranno svolgere corsi di formazione per tutti gli operatori addetti alle mansioni relative alla movimentazione scorie. Le procedure dovranno essere affisse in posizione visibile ed accessibile operante nel parco scorie.*
- 4. Entro 90 gg dal rilascio del rinnovo il Gestore è tenuto a fornire all'Autorità Competente e all'Ente di Controllo la procedura di gestione del sistema strumentale di analisi delle paiole piene di scoria al fine di valutare in modo più oggettivo e scientifico la presenza di acciaio liquido. Il Gestore dovrà indicare anche i termini di messa in esercizio di tale sistema.*

*L'azienda dovrà garantire la gestione dei processi secondo le seguenti linee generali:*

- Garantire il funzionamento dell'impianto stabile e costante, attraverso l'ottimizzazione del controllo di processo. I sistemi di controllo dovranno essere oggetto di corretta manutenzione in maniera tale da garantire affidabilità ai parametri misurati e/o rilevati. Tale azione potrà*

*essere applicata anche tramite istruzioni/procedure operative di controllo degli aspetti ambientali correlati all'attività.*

- *Predisporre opportuno programma di manutenzione, controllo ed ispezione delle attrezzature critiche e/o o ritenute tali dal punto di vista degli aspetti ambientali, siano esse riconducibili ad attrezzature/impianti di processo che di rilevazione e controllo degli stessi processi. La gestione della logistica attuale e degli spazi e dei depositi della materie prime in senso stretto e dei rifiuti dovrà avvenire in maniera tale da attuare misure di prevenzione e protezione dell'inquinamento.*
- *In occasione delle modifiche normative in materia di classificazione, imballaggio ed etichettatura di sostanze pericolose, deve essere assicurata la verifica degli adempimenti di complesso IPPC in relazione ai disposti del D.Lgs. 334/99 e s.m.i..*
- *Per tutte le modifiche da apportare all'impianto il gestore deve tenere conto sin dalla fase di progettazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) del settore specifico.*
- *Entro 60 gg dal rinnovo dell'AIA il gestore dovrà trasmettere ad ARPA Umbria la procedura di gestione dei controlli radiometrici effettuati durante il confezionamento delle ceste nel Parco Rottami gestito da Ilserv. Tale procedura dovrà essere coordinata con la vigente procedura PRGQ226 "Gestione Controlli radiometrici sui materiali in ingresso allo stabilimento" adotta da ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni.*
- *IMPIANTO di BRICCHETTATURA: Si autorizza il proseguimento dei test di bricchetta tura fino a gennaio 2013 con le prescrizioni di cui alla DD. Rep.21/2011 (prot 51295 del 09/09/2011 e DD Rep.26/2011 (prot 2433 del 01/02/2012).*

## **PRESCRIZIONI 8 (Prevenzione Incendi)**

*Il Gestore , a norma di legge, dovrà operare in conformità alla normativa Prevenzione incendi.*

## **PRESCRIZIONE 9 (Termini di adeguamento)**

*Si propone di adempiere alle prescrizioni di cui al presente documento entro 30 giorni dalla data di rilascio della presente autorizzazione, salvo diversa indicazione delle singole prescrizioni.*

## **PRESCRIZIONE 10 (Piano di monitoraggio e controllo)**

*L'Azienda è tenuta con cadenza annuale a compilare il Piano di Monitoraggio e Controllo e a presentare all'Arpa Sezione Competente per Territorio e p.c. alla Sezione Attività Centralizzate di competenza regionale, entro il 30 aprile dell'anno successivo al monitoraggio, un report dei dati con le modalità di compilazione e trasmissione da stabilirsi a carico di Arpa Umbria.*

*La trasmissione potrà avvenire attraverso PEC.*

*Tale report dovrà essere inoltre inviato all'Autorità Competente e al Sindaco del Comune di Terni.*

## **PRESCRIZIONE 12 (Misure di controllo ARPA)**

*Arpa Umbria provvederà ad eseguire misure di controllo presso il Gestore secondo la tabella sotto riportata.*

*Tali misure di controllo sono a carico del Gestore al quale verranno applicate le tariffe stabilite dalla Regione Umbria nella DGR N.382 del 08/03/2010 - Adeguamento delle tariffe di cui al Decreto Interministeriale 24 aprile 2008 da applicare per la conduzione delle istruttorie e dei relativi controlli di cui all'art. 7 comma 6 del dal D.Lgs 59/2005 recante norma in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.*

*Relativamente ai punti di campionamento relativi alle diverse matrici ambientali da monitorare Arpa Umbria si riserva la possibilità di variare le misure di controllo indicate nella presente prescrizione in relazione alla valutazione sia dei risultati degli autocontrolli che degli esiti delle verifiche in situ.*

<b>MISURE DI CONTROLLO ARPA</b>		
<i>E1 (forno al plasma) + UN P.TO A ROTAZIONE</i>	<i>Annuale</i>	<i>Parametri espressi con valori limite</i>
<i>SCARICO PARZIALE UN P.TO A</i>	<i>Annuale</i>	<i>Parametri Tab. 3 All.5 Parte III DLgs 152/06 e smi</i>

<i>ROTAZIONE</i>		
<i>Audit completo sull'aspetto gestionale e prescrittivo dell'autorizzazione</i>	<i>Triennale</i>	<i>Verifica di conformità alle prescrizioni</i>

### **PRESCRIZIONE 13**

*Tutte le prescrizioni ed in particolare i valori limite fissati potranno essere aggiornati in base a:*

- emanazione di nuove norme;*
- risultati di analisi;*
- risultati di verifiche in situ.*

***In particolare, le prescrizioni relative al monitoraggio ambientale potranno essere aggiornate secondo quanto disposto dal Protocollo di Monitoraggio ambientale dell'Area industriale ThyssenKrupp Acciai Speciali Terni previsto dalla D.D. Regione Umbria n. 1986 dell'11/03/2010 (AIA ThyssenKrupp Acciai Terni) alla Prescrizione n. 17.***



# Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare

DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DEL TERRITORIO  
E DELLE RISORSE IDRICHE

Via Cristoforo Colombo, 44 - 00147 ROMA

Tel. Centralino 06-57221

Tel 06/57225227-06/57225253

Fax 06/57225288 - 06/57225292

DESTINATARI : Provincia di Terni Settore Ambiente e Difesa Suolo

NUMERO : 0744 483421

DATA:5.9.2012

DA PARTE: MATTM

Prot.25087/TRI/VII



Provincia di Terni - PTR-01-TR

Prot. **0047371** del 05/09/2012 ore 11:54

Tit. 9.16

Documento P - Arrivo

PROVINCIA DI TERNI

Prot. n. ....  
Tit. .... Cat. .... Fasc. ....

05 SET. 2012

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	

N° pagine (compreso il frontespizio) 2

In caso di irregolare ricevimento chiamare il numero Tel. 06 57225227

Ministero dell'Ambiente  
e della Tutela del Territorio e del Mare  
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DEL TERRITORIO E DELLE RISORSE IDRICHE

5 SET. 2012

Provincia  
Alla Provincia di Terni  
Settore Ambiente e Difesa del Suolo  
TERNI

N. 25087/TRI/VII

Risposta al Foglio del

N.

Prot. N. Allegati

OGGETTO: Nota prot. 45868 del 28/08/2012- Area ILSERV srl.

Con riferimento alla nota in oggetto, acquisita al protocollo del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con n. 24902/TRI/DI del 03/09/2012, si comunica quanto segue.

In merito all'area ILSERV srl (area ex discarica dismessa limitrofa allo stabilimento TKAST) ubicata all'interno del sito di bonifica di interesse nazionale di "Terni-Papigno", la Conferenza di Servizi decisoria del 05/06/2012 ha formulato apposite prescrizioni riportate nel verbale della medesima Conferenza di Servizi, trasmesso a codesta Amministrazione nonchè a tutti i soggetti interessati con nota prot. n. 18450/TRI/DI del 22/06/2012.

Il Dirigente della Divisione VII

(Dott.ssa Giuliana Gasparini)

*Giuliana Gasparini*

*lap.*

*X A Nitzen  
ed S  
s gli atti V. in B. n. e  
del verbale del 3.6.2012  
f*