

RAPPORTO TECNICO-ISTRUTTORIO
RELATIVO ALLA DOMANDA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE
DELLA SOCIETA' ARCELORMITTAL PIOMBINO S.p.A. Div. AVELLINO

Il Rapporto Tecnico-Istruttorio è stata preparato in collaborazione con la SECONDA UNIVERSITÀ DEGLI STUDI DI NAPOLI.

La documentazione è stata ricevuta dall'Università in data 7 gennaio 2014 mentre le integrazioni sono pervenute in data 5 maggio 2014.

Il Rapporto Tecnico-Istruttorio è consegnato in data 3 febbraio 2014 nella sua prima versione e in data 4 giugno 2014 nella versione definitiva a valle delle integrazioni pervenute.

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE

NOTE:

- Si tratta di Impianto Esistente e di istanza di Rinnovo dell'Autorizzazione rilasciata con D.D. 25 del 31 marzo 2008, aggiornato con D.D. del 20 aprile 2010.
- Si allegano 33 documenti alla Relazione Tecnica ed alla Proposta di Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto.
- Le schede C e D oltre a tutte le schede ambientali di base e ad alcuni allegati sono considerati documenti riservati.
- Non si compila (in quanto non dovuta) alcuna scheda integrativa INT o dichiarazione DI.

RELAZIONE TECNICA

NOTE:

La Relazione Tecnica (RT) è soltanto in parte organizzata secondo le indicazioni del punto D della "Guida" della Regione Campania, in quanto è stato seguito solo saltuariamente il criterio di inserire nella relazione tutte le informazioni tecniche ed ambientali utili poi a compilare in maniera schematica le schede tecniche.

La relazione è dotata di un indice-sommario degli aspetti tecnici trattati.

Di seguito si riportano osservazioni su diversi specifici aspetti

PARTE PRIMA

Informazioni Generali. Sono complete. Si veda pure la scheda A.

- L'azienda è classificata IPPC per "Impianto per il trattamento di superficie di materiale, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente maggiore di 200 t/anno", codice IPPC 6.7
- L'azienda ha come scopo la produzione di nastri di acciaio verniciati oltre ad alcune lavorazioni tipiche di un centro di servizio, quali il taglio, la spianatura e la profilatura di nastri larghi di acciaio zincati e/o preverniciati.
- La capacità massima di produzione annua è di 104.000 tonnellate.
- L'azienda ha adottato i sistemi di gestione volontari EMAS, ISO 14001 e VISION 2000.
- E' in possesso delle necessarie autorizzazioni, in parte contenute nella AIA rilasciata con D.D. del 31-03-2008.
- E' classificata industria insalubre.

Inquadramento urbanistico-territoriale. E' completo. Si veda pure la scheda B e gli allegati P, Q, R e S.

In questa sezione non sono intercorse modifiche rispetto a quanto riportato nella documentazione presentata in sede di Prima Autorizzazione. Si riportano i dati essenziali.

- L'impianto è nell'area industriale S. Mango sul Calore del comune di Luogosano.
- Si dichiara che "sull'area su cui insiste lo stabilimento non risultano esserci vincoli di tipo idrogeologico, militare e che la stessa non risulta essere individuata come area protetta o sottoposta a tutela né come area di particolare pregio ambientale e paesistico" sulla base dei Piani Regolatori Generali e dei Piani Territoriali di Coordinamento del comune di Luogosano.
- Lo stesso comune ha provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio individuando l'area su cui insiste lo stabilimento Arcelor come "zona esclusivamente industriale".
- Si riportano adeguate informazioni sul profilo urbanistico e territoriale del sito interessato all'insediamento, che è interno ad un'ampia area appartenente al Consorzio di Gestione Servizi di Avellino. Le informazioni riguardano: impianti industriali esistenti, aree collocate entro 1 km dall'impianto, idrografia (a 50 m dal perimetro dello stabilimento scorre il fiume Calore), morfologia, geologia e idrogeologia (che evidenzia la presenza di uno strato di quasi 20 m di argilla impermeabile).
- I nuclei abitativi più vicini (Luogosano, Taurasi, San Mango sul Calore e Lapio) si trovano a circa 2 km in linea d'aria, anche se nella tabella a pag. 4 della RT si dichiara la presenza di case per civile abitazione entro 1km dallo stabilimento.

PARTE SECONDA

Attività produttiva e cicli tecnologici. Si veda pure la scheda C.

- L'azienda Arcelormittal Piombino s.p.a. (prima Tubisud, poi La Magona d' Italia, poi Usinor) fa parte oggi del primo gruppo mondiale dell'acciaio, Arcelor Mittal, formatosi tra i due più grandi produttori di acciaio del mondo, Arcelor e Mittal. Il gruppo da solo rappresenta il 10% della produzione mondiale di acciaio, con 330.000 dipendenti in 60 Paesi, anche se i dati riportati si riferiscono al 2006. L'Arcelor Piombino s.p.a. ha due siti produttivi a Piombino e a San Mango sul Calore, ed appartiene al settore dei laminati piani al carbonio (altre informazioni sono nell'All. Y3).
- Nella sede di San Mango sul calore vengono prodotti nastri di acciaio verniciati e alcune lavorazioni tipiche di un centro di servizio, quali il taglio, la spianatura e la profilatura di nastri larghi di acciaio zincati e/o preverniciati. Rispetto alla situazione esaminata in fase di Prima Autorizzazione, dalla RT si desume che nel 2011 è stata aggiunta e messa in servizio una nuova linea di taglio, denominata Littel, per una produzione di banda stagnata. La linea, partendo da rotoli, realizza lamiere in fogli di banda stagnata che vengono poi impilati da un impianto posto a fine linea e infine imballati in pacchi. La linea impiega tecnologie elettroniche adeguate alle richieste di tolleranze ristrette del taglio in fogli. L'azienda dichiara che la linea non ha impatti ambientali significativi, fatta eccezione per l'uso di un misuratore di spessore a raggi X da 60 k V, Thermo Radiometrie TRM 100CC, dichiarato come da normativa vigente agli enti competenti. Sono presenti sistemi di protezione e sicurezza per garantire un corretto avvicinamento di persone all'apparecchiatura radiogena. La normativa di Radioprotezione applicata classifica come "non esposti" gli operatori addetti sulla linea, che sono stati formati ed informati dall'Esperto Qualificato, nominato dall'azienda. L'azienda ha comunque precisato con nota 05/2014 del 20 marzo 2014 "l'intenzione di cessare la pratica connessa all'impiego di apparecchiature radiogene per misure di spessore sulla linea di taglio LITTEL". L'apparecchiatura citata non è più funzionante e risulta non riparabile e, nella citata comunicazione, si dichiara che "allo stato non è prevista la sostituzione".
- I prodotti realizzati sono quindi:
 - Coils di acciaio preverniciato (dalla linea di verniciatura)
 - Nastri larghi e stretti di acciaio LAF, decapato, zincato e preverniciato (dal centro di servizi)
 - Lamiere e bandelle di acciaio LAF, decapato, zincato e preverniciato (dal centro di servizi)
 - Lamiere profilate di acciaio zincato e/o preverniciato (dal centro di servizi)
 - Lamiere di banda stagnata (in uscita dal centro di servizio).
- La linea di verniciatura e le varie fasi di pretrattamento della lamiera (sgrossatura, lavaggio, nuovo pretrattamento chimico, bonderizzazione, passivazione) che costituiscono l'attività IPPC dello stabilimento sono descritte, con particolare riferimento alle modifiche intercorse rispetto a quanto autorizzato D.D. 25 del 31 marzo 2008, aggiornato con D.D. del 20 aprile 2010.

- Mediante la linea di verniciatura viene applicato sui nastri un rivestimento organico che mira ad aumentare la resistenza alla corrosione delle lamiere e a conferire un adeguato aspetto estetico.
- Il processo di pretrattamento chimico consiste nella deposizione sulla superficie del nastro di sali inerti che impediscono il contatto dell'ossigeno e dell'umidità con il metallo, ai fini di aumentare la resistenza alla corrosione del prodotto finito e di migliorare l'aderenza dello strato di vernice al supporto. Si individuano quattro fasi:
 - Sgrassatura (per togliere dalla superficie del nastro le tracce di grasso, olio ed incrostazioni lasciate dalle lavorazioni precedenti): si lavora tra 50 e 70° C e le vasche di sgrassatura lavorano in trascinamento continuo per mantenere i bagni efficienti per un periodo conforme alle necessità produttive.
 - Spazzolatura meccanica (per rimuovere eventuali ossidi presenti);
 - Nuovo pre-trattamento chimico (per preparare il supporto d'acciaio alla fase di verniciatura): consiste nella Nitrocobaltazione per migliorare l'ancoraggio dei prodotti vernicianti al supporto d'acciaio e nella Passivazione per sigillare lo strato di sali prodotti durante la fase precedente ed incrementare la resistenza alla corrosione dell'acciaio. L'azienda ha realizzato questa modifica nel 2012 per sostituire alcuni prodotti chimici con altri di nuova generazione. Si è passati da un trattamento superficiale con nichel, cobalto e zirconio ad un trattamento con prodotti a base di titanio. La modifica ha comportato uno snellimento del numero di stadi necessari al pre-trattamento. La vecchia sezione composta da tre vasche "Nitrocobaltazione-Risciacquo-Passivazione", si è ridotta ad una sola vasca, sostituendo, l'uso dei prodotti chimici della fase di Nitrocobaltazione e della fase di Passivazione con un unico prodotto chimico denominato "Norinse". Un discorso analogo si può fare per la fosfatazione (che si applicava ai laminati a freddo). Nel nuovo schema di trattamento, il nastro dopo le fasi di sgrassatura e spazzolatura meccanica passa nella fase del Norinse dove, tramite rulli di gomma, si spalma sulla sua superficie un prodotto a base di titanio che formerà una pellicola protettiva. Il processo avviene rispettando la concentrazione della soluzione, un pH<3 e un deposito di titanio sul nastro compreso tra 5 e 10 mg/m². L'azienda dichiara che la modifica ha comportato un notevole beneficio ambientale in termini di: "risparmio di energia elettrica per l'utilizzo delle pompe; riduzione dei consumi di acqua destinati al risciacquo; riduzione sostanziale di prodotti chimici; miglioramento delle acque reflue". L'Azienda ha prodotto (pag. 7 della documentazione integrativa alla sez. 2 della RT) un diagramma di flusso specifico per l'impianto IPPC, adeguatamente quantificato con i consumi di risorse (energia elettrica, metano, acqua) e di materie prime. Esso può essere impiegato per la quantificazione dei benefici ambientali connessi al nuovo sistema di pretrattamento chimico;
 - Verniciatura. Prevede il passaggio consecutivo del nastro attraverso due forni posti su due piani, uno dopo l'applicazione della vernice di fondo (primer) e uno dopo l'applicazione della verniciatura di finitura (finish). Al piano terra il nastro passa all'interno della prima cabina di verniciatura (A3, nello schema di pag. 18 della RT e nello schema quantificato di pag. 7 dell'integrazione alla sez. 2 della RT) in cui viene applicata automaticamente, con un insieme di rulli, la prima mano di primer su una o entrambe le facce del nastro. La vernice viene pescata, mediante pompe, da un fusto posto in prossimità della testa verniciante e alimentato dall'operatore della sala preparazione vernice. Come già detto, dopo che è stato applicato il primer, il nastro passa all'interno di un forno (A4) per la cottura del primer stesso. Il forno è costituito da un tunnel diviso in tre stadi che si sviluppa su di una lunghezza di circa 25 m in cui viene immessa aria preriscaldata da tre bruciatori a metano, mentre si estrae l'aria dal forno in quantità maggiore a quella immessa, al fine di realizzare una depressione interna. All'interno del forno nel primo stadio il nastro viene portato da temperatura ambiente a circa 150 °C per permettere una completa evaporazione del solvente senza che abbia inizio la reticolazione del legante; quindi nel secondo stadio, la temperatura del laminato viene portata da 150 °C alla temperatura di polimerizzazione della vernice (circa 180°C) e nel terzo stadio viene portata a circa 270°C per il tempo utile a completare la polimerizzazione. All'uscita del forno il nastro viene raffreddato mediante spruzzo d'acqua demineralizzata (A5) per circa 2 secondi fino a ridurre la temperatura a circa 20 -30 °C. Il passaggio del nastro nella vasca di raffreddamento determina l'evaporazione di fumi che vengono

in parte aspirati ed in parte abbattuti dalla nebulizzazione dell'acqua di raffreddamento (Emissione E1, All. W). A questo punto il nastro sale al primo piano per essere avviato nella seconda cabina di verniciatura (A6), analoga alla prima, nella quale si applica la seconda mano di vernice. Poi il nastro verniciato passa all'interno del secondo forno (A7), simile al precedente anche se con profili di temperatura nelle tre zone leggermente differenti. I due forni di cottura, che possono operare anche indipendentemente uno dall'altro, sono del tipo "a catenaria" e sono capaci di cuocere o polimerizzare i sistemi vernicianti correntemente usati nelle linee di preverniciatura per nastri metallici tipo: poliesteri, epossidici, poliuretani, plastisol e acrilici. All'interno di ciascun forno si liberano solventi che vengono convogliati in un post-combustore che provvede all'abbattimento tramite ossidazione a 660°C (Emissione E5). L'atmosfera interna dei forni è controllata in continuo da quattro apparecchiature di misura e monitoraggio della concentrazione di solvente (modello CIC PrevEx SNR674, di cui si forniscono dettagli costruttivi e di funzionamento nonché il programma e la frequenza di manutenzione) che danno allarme visivo quando tale concentrazione è superiore al 25% del limite inferiore di infiammabilità (LEL) e arrestano gli impianti quando essa è superiore al 40% del LEL. Il LEL è misurato alla temperatura che si realizza all'interno dei forni. I valori massimi riscontrati nei cicli di produzione più critici si dichiarano essere, in termini di % del LEL, pari a 15 e 4 (zona 1 e 2 del primer) e 19 e 5 (zona 1 e 2 del finish).

- Il post-combustore lavora a circa 700 °C, con un tempo di permanenza superiore ad 1s (è stata fornita una tabella con il tempo di permanenza dei fumi all'interno delle varie sezioni dell'ossidatore) ed una capacità di trattamento fumi tipica di oltre 38000 kg/h e massima di oltre 32000 kg/h ed una capacità massima di trattamento solventi pari a 350 L/h. Il post-combustore è munito di una coppia di sensori UV che monitorano in continuo la presenza di fiamma dei bruciatori (spegnendo l'ossidatore ed i forni della linea di verniciatura in caso di disservizio) e di una misurazione, pure in continuo, della pressione (anch'essa in grado di interrompere il funzionamento dell'impianto). Dalla descrizione del funzionamento del post-combustore e del lay out relativo al percorso dei fumi aspirati dai forni, si deduce che questi, prima di immettersi nel post-combustore, passano attraverso il secondario di uno scambiatore di calore il cui primario è attraversato dai fumi in uscita dallo stesso ossidatore. Questi ultimi passano poi in un generatore di vapore (per il riscaldamento delle vasche di pretrattamento) e infine, prima del camino, attraversano il primario di un secondo scambiatore di calore il cui secondario è attraversato dall'aria che va ad alimentare i forni di primer e di finish. Un aspiratore è posto a valle di questo secondo scambiatore per garantire la portata fumi nell'ossidatore e farli poi confluire nel camino, imponendo una depressione nella condotta di immissione fumi all'ossidatore pari a 45 mm_{H2O}: anch'esso è dotato di controllore che provvede a spegnere l'impianto quando la depressione misurata dal trasduttore è inferiore a 30 mm_{H2O} o superiore a 70 mm_{H2O}. La descrizione fornita è completa delle informazioni relative alla tipologia del post-combustore, alle modalità ed ai tempi delle fasi transitorie di avviamento e spegnimento del sistema aspiratore-ossidatore-forni, alle modalità di intervento in situazioni di emergenza, ai valori di temperatura e pressione all'ingresso ed all'uscita di ogni componente del sistema aspiratore-ossidatore-forni, alla tipologia e frequenza della manutenzione programmata delle varie parti.

Consumi di prodotti. Si veda pure la scheda F.

- Le materie impiegate nel processo di produzione dello stabilimento di Avellino sono: coils di acciaio zincato e preverniciato; e vernici. Le materie ausiliarie sono invece costituite dai prodotti chimici utilizzati per il pre-trattamento della linea di verniciatura e gli acidi utilizzati per l'impianto di trattamento acque reflue. Il consumo per il 2012 è stato di 61603 kg di prodotti.
- Materie prime e materie ausiliarie sono elencate nella scheda F, dove sono indicati modalità di stoccaggio, frasi di rischio e quantità annue utilizzate. Gli allegati A01, A02 e A03 alla scheda riportano in dettaglio: nome di ogni prodotto, composizione, consumi nel 2012, frasi di rischio.

Approvvigionamento idrico. Si veda la scheda G e l'all. T.

- Le acque per il processo produttivo sono fornite dal Consorzio di Gestione Servizi di Avellino (133 m³/d).
- Nello stabilimento l'acqua che alimenta gli spogliatoi e gli uffici per uso igienico è fornita dal

Consorzio di Gestione Servizi di Avellino (5 m³/d). Per uso potabile sono utilizzati distributori automatici di acqua minerale.

Emissioni in atmosfera. Si veda la scheda L e gli All. W e Y10.

- Il quadro emissivo autorizzato è quello di cui al DD 88 del 20/04/2010. Nella scheda L (erroneamente indicata come E nella RT) sono riportati i dati relativi alle emissioni al camino dell'impianto IPPC con riferimento alle analisi del giugno 2013, suddivisi per fase del processo di verniciatura, con le informazioni tecniche relative a ciascun camino.
- L'azienda, in sede di istanza di rinnovo AIA, comunica ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006, due modifiche, che si ritiene siano da considerare non sostanziali:
 - Le emissioni della sala vernici (punto E2) saranno convogliate nel post-combustore di cui al punto di emissione E5. L'intervento è considerato non sostanziale sulla base di alcune valutazioni calcolative riportate nell'All. Y4.
 - Il punto di emissione E3, collegato ad un carrellato per l'aspirazione di fumi di saldatura, sarà eliminato perché quando necessaria una saldatura, questa verrà commissionata all'esterno.
- Il quadro emissivo modificato, comprendente in definitiva le emissioni E1, E4 ed E5, è riportato nell'All. W. Alla scheda L è quindi stata aggiunta una scheda L-bis per la situazione che si verificherà a valle dell'eliminazione dei punti di emissione E2 e E3.

Scarichi nei corpi idrici. Si veda la scheda H e gli All. T e U.

- Con la frequenza prevista dal Piano di Controllo e Monitoraggio, in relazione al D.Lgs. 152/2006 e al Contratto di fornitura con il Consorzio per lo Sviluppo Industriale per l'area di Avellino, sono periodicamente controllati i parametri caratterizzanti lo scarico. Nella scheda H sono riportati i risultati delle analisi con riferimento al 2012. Le concentrazioni di inquinanti allo scarico del trattamento acque rimangono al di sotto dei limiti indicati dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.lgs. 152/2006.
- Gli scarichi da trattare all'impianto sono: acque reflue del pretrattamento lamiere (sgrassaggio, lavaggio, fosfatazione, passivazione); acque di raffreddamento del nastro; condense compressori; eluati di rigenerazione impianto a resine (demineralizzatore); eluati dell'addolcitore.
- L'impianto di trattamento è composto dalle seguenti sezioni: accumulo e dosaggio concentrati dalla linea; accumulo e dosaggio eluati di rigenerazione; pompaggio scarichi; coagulazione e disoleazione; neutralizzazione; flocculazione/decantazione; ispessimento e filtrazione fanghi; rilancio alla filtrazione a quarzite; filtrazione a quarzite; correzione pH. Tutte sono brevemente descritte alle pag. 23-24 della RT.

Rifiuti. Si veda la scheda I e l'All. V.

- I rifiuti avviati ad attività di recupero sono stati circa il 97% di quelli prodotti (1633580 kg, di cui 1477380 kg di solo rottame ferroso).
- L'area dove viene effettuato il deposito temporaneo di quasi la totalità dei rifiuti generati dalla Linea di verniciatura, è di circa 270 m², dotata di un bacino di contenimento che permette il contenimento di eventuali dispersioni nell'area di stoccaggio. L'area è dotata di condotte munite di valvole per eventuale svuotamento, necessari per contenere l'eventuale fuoriuscita di liquidi.
- La RT contiene poche altre indicazioni utili. Dati quantitativi, informazioni su tipi di rifiuto prodotti e loro trattamento di smaltimento o recupero sono contenuti nella scheda I.

Emissioni sonore. Si veda la scheda N e gli All. Z, Y2 e Y5.

- Il comune di Luogosano ha effettuato la zonizzazione acustica del proprio territorio. In base ad essa, l'azienda rientra in un'area classificata come "zona esclusivamente industriale".
- La misura dei livelli di pressione sonora prodotti dallo stabilimento è stata eseguita (come previsto dalla L.447/95 dal successivo D.P.C.M. 14-11-1997) il 13 marzo 2012. Lo stabilimento si trova in una zona, definita dal Piano di Classificazione Acustico Comunale, di classe VI "aree esclusivamente industriali". I limiti assoluti imposti dalla normativa vigente risultano essere sempre rispettati, sulla base di quanto riportato nell'All. Y5, che contiene una planimetria dei punti di prelievo fonometrici con i relativi livelli di emissione sonora nelle varie zone dell'impianto.

Energia. Si veda pure la scheda O.

- Sono stati stimati (pag. 20 della Relazione Tecnica) i consumi di energia elettrica e di gas

combustibile complessivi e per unità di prodotto. Questi ultimi sono pari a 40,0 kWh/t e 35,3 m³/t, rispettivamente. Si riscontra una lieve discordanza con il dato di scheda O.

- L'impianto IPPC di verniciatura utilizza da solo il 66% dell'energia elettrica e il 95% del metano consumati.

Incidenti rilevanti.

- L'azienda non è soggetta agli obblighi del D.Lgs. 334/99 (come modificato dal D.Lgs. 238/05) come si desume pure dalla scheda M.

PARTE TERZA

Informazioni tecniche integrative.

- Non è compilata in quanto non si applica all'azienda.

PARTE QUARTA

Valutazione integrata ambientale.

- “In questa parte della Relazione Tecnica, il gestore deve presentare la sua valutazione integrata ambientale” delle soluzioni impiantistiche adottate nello stabilimento, ed in particolare alla parte dell'impianto, la laccatrice, che ricade sotto la normativa IPPC.
 - La valutazione tiene conto del documento BREF di riferimento “Surface Treatment Using Organic Solvents” del 2008, e fa poi riferimento alla metodologia predisposta nell'ambito dell'Analisi Ambientale richiesta dal Regolamento EMAS, di cui alla Dichiarazione Ambientale del 2013 (All. Y3), richiesta dallo stesso Regolamento, che contiene anche gli indicatori delle prestazioni ambientali.
- Rispetto alla valutazione presentata in sede di Prima Autorizzazione, si tiene conto delle modifiche apportate allo stabilimento dal 2007 ad oggi, tra i quali il sistema di pretrattamento “Norinse” che ha permesso la riduzione dei consumi di materiali ausiliari, sostanze pericolose, consumi energetici, consumi idrici
- Con riferimento alla tabella riportata dall'azienda nelle pagg. 34-44 della RT, si riportano alcune considerazioni relative alle principali problematiche elencate nel documento BREF comunitario per il settore (in parentesi il numero del capitolo di principale riferimento):

TECNICHE DI GESTIONE AMBIENTALE (SEZ. 20.1)

- La gestione delle problematiche ambientali e di sicurezza avviene conformemente a certificati sistemi di gestione EMAS, SGA-ISO 14001 e SGS-VISION 2000 con procedure scritte che prevedono adeguata formazione del personale. Con riferimento alla sez. 20.1.1 (Strumenti di gestione ambientale) del documento BREF di riferimento, si ritiene la compatibilità con le BAT verificata.
- Per il continuo miglioramento delle prestazioni ambientali, si cita il coinvolgimento e la formazione continua del personale, come parte dei sistemi di gestione ambiente e qualità. Con riferimento alla sez. 20.1.2 (Miglioramento ambientale continuo) del documento BREF di riferimento, si ritiene la compatibilità con le BAT verificata.
- Per il corretto equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solventi e degli effetti incrociati in termini di consumo di energia, acqua e materie prime, e con riferimento alle sez 20.1.3 (Obiettivi su consumi ed emissioni ed azioni conseguenti) e 20.1.4 (Valutazione dei benefici ambientali e stima degli effetti incrociati) del documento BREF di riferimento, si ritiene che la conformità alle BAT sia verificata.

PROGETTO, COSTRUZIONE ED ESERCIZIO DELL'IMPIANTO (SEZ. 20.2)

- Si deve fare riferimento alle sez. 20.2.1 (Prevenzione dell'inquinamento da rilasci accidentali), 20.2.2 (Deposito e gestione di chemicals, rifiuti e materiali pericolosi), 20.2.3 (Automazione), 20.2.4 (Addestramento), 20.2.5 (Ottimizzazione di processi e apparecchiature), 20.2.6 (Manutenzione). Le informazioni fornite nella RT e nella Dichiarazione Ambientale descrivono l'esistenza e l'adozione di misure primarie (kit di emergenza, bacini di contenimento, selezione dei materiali e dei luoghi dove le sostanze chimiche sono stoccate e manipolate, punti unici di raccolta), misure secondarie (sistemi di monitoraggio e controllo della concentrazione di solventi

in ingresso ai forni, serbatoi con contenimento intrinseco, sfiati al serbatoio di invio, sistemi di allarme) e misure terziarie (audit interni ed esterni, sistema gestionale qualità ambiente-sicurezza, oltre ai programmi di manutenzione e alle procedure di registrazione delle attività di ispezione). La conformità alle BAT è verificata.

MONITORAGGIO (SEZ. 20.3)

- Si deve fare riferimento alle sez. 20.3.1 (Bilancio di materia dei solventi), 20.3.2 (Misura diretta di solventi ed emissioni in aria) che fa riferimento anche all'Annex 24.2, 20.3.3 (Acqua).
- Il gestore cita il bilancio di materia dei solventi elaborato all'interno del Piano gestione solventi previsto dal D.Lgs.152/06 come "parte integrante della comprensione dell'impronta ambientale/piano gestionale di uno stabilimento". La conformità alle BAT é verificata.

GESTIONE DELLE ACQUE (SEZ. 20.4)

- Il gestore sottolinea che si adotta il riciclo dell'acqua mediante "sistemi di ricircolo chiusi" quali torri di raffreddamento o scambiatori di calore, per ridurre i consumi di acqua. E che l'ottimizzazione dell'impiego della risorsa idrica è anche ottenuto tramite calcoli ed analisi chimico-fisiche (non meglio specificate). Si può assumere che la conformità alle BAT sia verificata.

GESTIONE DELL'ENERGIA (SEZ. 20.5)

- La gestione dell'energia prevede misure tecniche e organizzative con lo scopo della minimizzazione dei consumi di energia e dei relativi costi. Il gestore cita " la registrazione di tutta l'energia in ingresso effettivamente consumata e divisa rispetto alla tipologia e all'uso finale su base specifica, quale ad esempio mensile, giornaliera, oraria, ecc.." assieme alla "gestione della fornitura di energia per allineare le fasi, minimizzare le perdite di energia reattiva nel passaggio dall'alta tensione e fornire grandi quantità di energia" ed alla "installazione di impianti energeticamente efficienti quali ad esempio motori ad alta efficienza", come diversi esempi di adozione di BAT. Il documento BREF riporta (Tabella 20.5) diverse tecniche generali e specifiche per ottenere un uso razionale dell'energia, alcune delle quali utilizzate dal gestore. La conformità alle BAT è verificata.

GESTIONE DELLE MATERIE PRIME (SEZ. 20.6)

- Il gestore cita l'applicazione di una serie di procedure, tra le quali un sistema di gestione just-in-time (richiamato nella sottosez. 20.6.1) che assicura che la quantità ordinata di materiale corrisponda al volume che è necessario assieme all'applicazione di una procedura (richiamata nella sottosez. 20.6.2) per cui sono utilizzate nelle cabine di verniciatura solamente le vernici e i solventi approvati da esperti competenti (interni o esterni). La conformità alle BAT è verificata.

APPARECCHIATURE E PROCESSI DI COATING (SEZ. 20.7)- PRETRATTAMENTI PRIMA DELLA VERNICIATURA (20.7.1)

- L'azienda pratica "la rimozione di olio, grasso e sporco dai substrati di metallo o di plastica mediante l'impiego di soluzioni detergenti a base d'acqua (come richiamato nella sottosez. 20.7.1.1) ed adotta anche "sistemi di rivestimento per conversione chimica senza cromo, basati su trattamenti con soluzioni composite organiche – fluoruro di zirconio, di fluoruro di titanio, o su trattamenti con derivati organici del silicio" , silani, (come richiamato nella sottosez. 20.7.1.2.4.). La conformità alle BAT è verificata.

APPARECCHIATURE E PROCESSI DI COATING (SEZ. 20.7)- SISTEMI DI VERNICIATURA (20.7.2)

- L'utilizzo di vernici ad alto tenore di solido riduce il consumo di solventi a confronto con le vernici convenzionali. L'azienda afferma di usare vernici con un contenuto di solidi ammontante a più del 65 vol %, in accordo con quanto suggerito nella sottosez. 20.7.2.2 del BREF di settore.
- L'azienda dichiara anche di impiegare pigmenti per vernice contenenti metalli tossici, come cadmio, cromo esavalente, nichel e piombo, per la colorazione dei loro composti e la resistenza alla corrosione solo se specificatamente permesso dalla legge per l'attività oggetto dell'autorizzazione. Questa procedura è in accordo con quanto suggerito nella sottosez. 20.7.2.9 del BREF di settore. Si ritiene quindi che la conformità alle BAT sia verificata.

APPARECCHIATURE E PROCESSI DI COATING (SEZ. 20.7)-PROCESSI E APPARECCHIATURE PER L'APPLICAZIONE DELLE VERNICI (20.7.3) ma anche TECNICHE E APPARECCHIATURE PER L'APPLICAZIONE

DEL COATING (14.4.4)

- L'utilizzo del roller coating con rullo in gomma o gommapiuma (sottosez. 20.7.3.1) garantisce elevate efficienze di trasferimento. Tale adesione alle BAT è comprovata anche dal riferimento alle tecniche di applicazione del coating (sez. 14.4.4) del documento BREF, dove nella sottosez. 14.4.4.1 si riporta il "roller coating" come una delle tecniche predominanti per l'applicazione del coating. Va notato che nella stessa sottosezione si citano gli stessi sistemi di protezione dell'apparecchiatura e di aspirazione per minimizzare il rilascio di vapori di solventi organici nello stabilimento che sono adottati dall'Arcelor. Si ritiene pertanto che la compatibilità con le BAT sia verificata.

ESSICCAMENTO (SEZ. 20.8)- PROCESSI DI EVAPORAZIONE (20.8.1)

- Si adotta nello stabilimento l'evaporazione a convezione forzata in cui l'aria riscaldata viene ricircolata in un essiccatore o in un forno per trasportare il calore al pezzo in lavorazione e viene risparmiata circa il 25% della fornitura di energia rispetto agli essiccatori convenzionali a circolazione d'aria. Si ritiene pertanto che la compatibilità con le BAT sia verificata..

TECNICHE DI PULIZIA (SEZ. 20.9)

- Si afferma che si applica nello stabilimento "la rimozione del materiale ricoprente (vernice o inchiostro) il più possibile dal sistema nella sua forma concentrata riducendo la quantità di materiale da rimuovere utilizzando solventi e/o acqua". Un programma di pulizia delle macchine e degli ambienti di lavoro è sicuramente inserito nell'EMAS e nel sistema SGA. La documentazione descrive le BAT applicate per il lavaggio con solvente convenzionale e quello con recupero solventi. Si ritiene pertanto che la compatibilità con le BAT sia verificata..

SOSTITUZIONE: UTILIZZO DI SOSTANZE MENO PERICOLOSE (SEZ. 20.10)

- L'azienda dichiara l'adozione di una o di una combinazione delle seguenti tecniche: a) uso di prodotti/solventi di lavaggio con punto di flash medio-alto così da ridurre la velocità di evaporazione sempre che il valore limite di esposizione occupazionale non sia significativamente più basso o non porti ad una maggior richiesta di calore o non debba essere asciugato per evaporazione forzata con aria; b) sostituzione di solventi aromatici leggeri di alta reattività (es. toluene, xilene, nafta ad elevato contenuto di idrocarburi aromatici C9) con alternative a più bassa reattività così da portare ad una riduzione dei COV collegati alla formazione di ozono fotochimica; c) sostituzione di solventi alogenati con solventi meno pericolosi quali, ad esempio, n-metil-2-pirolidone e etanolamina; d) sostituzione di solventi che, per il loro contenuto, sono classificati come cancerogeni, mutageni o tossici (direttiva 67/548/CEE) e a cui sono assegnati frasi di rischio quali R45, R46, R49, R60, R61. Si ritiene pertanto che la compatibilità con le BAT sia verificata.

TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE (SEZ. 20.11)- PROGETTAZIONE, OTTIMIZZAZIONE E GESTIONE DELLE TECNICHE DI ABBATTIMENTO (20.11.1) e PRETRATTAMENTO, FILTRAZIONE E SCRUBBING (20.11.3) ma anche TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE (SEZ. 14.4.8)

- L'azienda dichiara l'adozione di una o di una combinazione delle seguenti tecniche: a) invio a sistemi di trattamento dell'aria estratta contenente solventi; b) manutenzione, sia preventiva sia in caso di rotture, di tutti i sistemi di trattamento gas con una manutenzione programmata, monitoraggio dei sistemi per pianificare gli interventi di manutenzione, utilizzo di sistemi che sono in parte o interamente duplicati, riparazione delle perdite e delle rotture nel minor tempo possibile; c) uso di motori a frequenza variabile per consentire, in molti sistemi di trattamento aria esauste, di modulare la portata in relazione ai processi che sono in esercizio; d) incapsulamento e chiusura di parti di macchinari o intere linee di verniciatura per evitare le emissioni fuggitive; e) predisposizione di tenute in ingresso ed uscita dai forni per aiutare a prevenire le emissioni fuggitive; f) estrazione dell'aria dalle macchine (incapsulate o meno) usate nel processo ed in quelle industriali per minimizzare le emissioni e ridurre la portata che deve essere estratta e che richiede un trattamento; g) equipaggiamento di essiccatori e forni con un sistema di estrazione d'aria che invia l'aria esausta ad un sistema di trattamento; h) equipaggiamento con sistemi di estrazione d'aria delle aree in cui le macchine, o loro parti, vengono pulite, a mano o automaticamente, che inviano al sistema di trattamento arie esauste.

- L'azienda dichiara anche l'adozione di una o di una combinazione delle seguenti ulteriori tecniche: a) invio della corrente d'aria inquinata ad un combustore assieme all'aria comburente e all'eventuale combustibile di integrazione raggiungendo un'efficienza di rimozione superiore al 99% con concentrazioni tipiche in uscita dell'ordine di 20 – 50 mg/m³_N; b) recupero di energia nei combustori avviando l'aria calda del post-combustore ad uno scambiatore che riscalda la corrente di aria inquinata in ingresso raggiungendo elevate percentuali di distruzione dei COV.
- L'azienda utilizza filtri a carboni attivi del tipo riportato nella sottosez. 20.11.6.1.
- Tutto ciò è conforme alle BAT di settore.
- Inoltre la scelta dell'ossidazione dei solventi è in linea con quanto riportato nel documento BREF, come si può desumere incrociando valori di portata e di concentrazione iniziale di VOC sulla mappa dei campi di applicazione dei sistemi di abbattimento riportata nella figura 20.5 del BREF. La parte relativa al controllo e alla prevenzione del rischio esplosione è descritta in dettaglio ed è in pieno accordo con quanto riportato nel BREF di settore (ad es. a pag. 510, sez. 20.11.3.1). Ne consegue che la compatibilità con le BAT è verificata.

TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI SCARICO (SEZ. 20.12 E RELATIVE SOTTOSEZIONI)

- L'azienda dichiara l'adozione di una o di una combinazione delle seguenti tecniche: a) trattamento di flocculazione mediante agente flocculante cosicché le particelle vengono a dsorbite sul flocculante e separate dall'effluente ottenendo la rimozione dei solidi sedimentabili dall'effluente e la riduzione del BOD; b) dopo la flocculazione, trattamento di separazione mediante flottazione, sedimentazione o filtrazione; la sedimentazione può migliorare tramite l'uso di separatori paralleli a piatti o a lamelle mentre la flottazione viene migliorata tramite l'uso di aria disciolta. Il sistema di trattamento è in linea con quanto riportato nel documento BREF di settore. Ne consegue che la conformità alle BAT è verificata.

MINIMIZZAZIONE DEI RIFIUTI E TRATTAMENTO DI RIFIUTI CONTENENTI SOLVENTI (SEZ. 20.13 E RELATIVE SOTTOSEZIONI)

- L'azienda dichiara l'adozione di una o di una combinazione delle seguenti tecniche: a) trattamento per il riutilizzo dei solventi utilizzati; fornitura di molte delle materie prime in contenitori riutilizzabili, per esempio contenitori IBC con una capacità di circa 1 tonnellata, o 200 litri standard di fusti metallici, ecc. Anche il nuovo pretrattamento chimico con il Nonrinse va nella riduzione della pericolosità dei rifiuti. Si ritiene pertanto che la compatibilità con le BAT sia verificata.

In definitiva, si ritiene che le tecniche ed i criteri di gestione adottati nello stabilimento Arcelor Piombino siano compatibili con quanto riportato nel documento BREF di riferimento, soddisfacendo il requisito della prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili.

PARTE QUINTA

Sintesi non tecnica.

- L'azienda ha ritenuto di non compilare questa parte della relazione tecnica limitandosi alle schematiche informazioni riportate nella scheda E.

Rif.	Oggetto	Compilata (si/no)	Giudizio sintetico	NOTE
Documenti e schede generali				
A	Informazioni generali	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nella sez. A.1 è indicata: <ul style="list-style-type: none"> • la classificazione di industria insalubre Classe 1 n° 82 metalli • l'adozione dei sistemi di gestione volontari EMAS, ISO 14001 e VISION 2000. ▪ Nella sez. A.2 sono riportati numero e data di emissione delle autorizzazioni.

B	Inquadramento urbanistico-territoriale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La superficie coperta è pari a 19.636 m², quella scoperta pavimentata è pari a 22.428 m², per un totale di 42.064 m². ▪ Rimanda anche alle schede P, Q, R e S.
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nella sez. C1 si riportano le stesse considerazioni di pag.11-18 della RT ma corredate con i dati annuali di consumo di risorse. ▪ La sez. C.2 riporta lo schema di flusso del ciclo produttivo, con ogni fase contrassegnata da una sigla alfanumerica, e riportante anche il flusso delle materie prime entranti e delle emissioni e rifiuti uscenti con l'indicazione dei camini presenti. La versione quantificata dello schema è riportata a pag. 7 della modifica alla sez. 2 della RT. ▪ La sez. C.3 rimanda all'All. Y3, Dichiarazione Ambientale 2013, per la quantificazione dei dati relativi agli aspetti ambientali legati alle fasi del processo. Da tale dichiarazione si possono desumere le informazioni per il diagramma di flusso quantificato di cui sopra.
D	Valutazione integrata ambientale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Riporta quanto contenuto nella Parte Quarta della Relazione Tecnica. Valgono quindi le considerazioni riportate con riferimento a questa parte della relazione tecnica.
E	Sintesi non tecnica	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Riporta la descrizione delle varie fasi della Linea di Verniciatura, indicando per ciascuna fase i consumi di materie prime, quelli idrici ed energetici, facendo riferimento allo schema a blocchi dell'impianto già riportato nella scheda C.
	PIANO DI MONITORAGGIO	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ L'azienda ha preparato un Piano di monitoraggio e controllo che può "costituire la base su cui l'Autorità Competente, in sede di rilascio dell'AIA, dovrà definire il piano di autocontrollo...". ▪ Il Piano proposto è suddiviso in sezioni, relative a emissioni in atmosfera, scarichi idrici, inquinamento acustico, rifiuti, emissioni fuggitive, monitoraggio risorse energetiche e naturali, manutenzione e taratura, responsabilità. ▪ Il Piano su richiesta specifica della CdS, contiene nella sua versione modificata anche la calibrazione annuale dell'analizzatore di infiammabilità per il monitoraggio della concentrazione di solvente nei fumi.
Schede ambientali di "base"				
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nella scheda F sono indicate tutte le informazioni specifiche delle materie prime e materie ausiliari usate, assieme alla modalità di stoccaggio, allo stato fisico, alle frasi di rischio, all'etichettatura e alle quantità annue utilizzate nel 2012. Gli allegati A01, A02 e A03 alla scheda riportano poi in dettaglio anche il nome di ogni prodotto e la

				composizione oltre alle stesse informazioni sui consumi nel 2012 e frasi di rischio.
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ E' riportato il volume totale annuo e quello medio giornaliero. ▪ Le acque per il processo produttivo sono fornite dal Consorzio di Gestione Servizi di Avellino (133 m³/d). ▪ Nello stabilimento per l'acqua che alimenta gli spogliatoi e gli uffici per uso igienico non è stata prodotta certificazione circa l'allaccio alla rete pubblica di distribuzione dell'acqua ad uso umano. Nelle more dell'acquisizione di tale certificazione o dell'avvenuto allacciamento, l'Azienda dovrà usare per l'acqua per uso igienico solo acqua da autobotti certificate con deposito in serbatoi certificati a contenere acqua potabile. Per uso potabile sono utilizzati distributori automatici di acqua minerale. ▪ Non sono specificati i consumi per fase o per gruppi di fasi del ciclo produttivo ma solo quello complessivo.
H	Scheda "Scarichi idrici"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ E' compilata nelle sue sezioni H1-scarichi industriali e domestici, H2-scarichi acque meteoriche e H3-sistemi di controllo. ▪ Il volume medio scaricato è misurato per l'impianto di verniciatura. Solo stimato o calcolato per il centro servizi e i servizi igienici (il cui dato è accorpato). ▪ Non sono presenti sistemi di controllo in automatico né campionamenti automatici degli scarichi.
I	Scheda "Rifiuti"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rimanda anche all'allegato V. ▪ La scheda è distinta in I.1-tipologia del rifiuto prodotto, I.2-deposito dei rifiuti, I.3-operazioni di smaltimento e I.4-operazioni di recupero.. ▪ La sez. I.1 è compilata con indicazione della quantità, codice CER, stato fisico e destinazione del rifiuto. I tipi di destinazione sono prevalentemente R13 (messa in riserva), D9 (trattamento chimico-fisico) e D15 (deposito preliminare). È riportata anche la fase di lavorazione che ha prodotto il rifiuto, con riferimento alle sigle alfanumeriche della schema della sez. C.2. ▪ La sez. I.2 è compilata con indicazione di quantità e codice CER dei rifiuti e riportando pure tipo e capacità dei depositi, la loro modalità di gestione e la destinazione successiva. L'ubicazione di tali depositi può essere desunta dall'All. V. ▪ La sez. I.3 riporta la localizzazione delle operazioni di smaltimento. Benché la scheda richiedesse di riportare il numero dell'area di stoccaggio con

				<p>riferimento alla “planimetria aree gestione rifiuti”- all.V, qui sono indicate anche le società (e la loro sede operativa) che realizzano l’operazione di smaltimento.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ La sez. I.4 riporta l’elenco delle operazioni di recupero tutte non in azienda, indicando anche le società (e la loro sede operativa) che realizzano l’operazione di recupero.
L	Scheda “Emissioni in atmosfera”	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rimanda anche all’allegato W con le due planimetrie, attuale e futura. ▪ La sez. L1 è stata modificata tenendo conto delle modifiche previste che porteranno all’eliminazione dei punti E2 ed E3, con la predisposizione di una scheda L-bis, come già fatto per l’All.W. ▪ Nella sez. L2, si riporta l’elenco dei sistemi di abbattimento, che sono: filtri a tasche e filtri a carbone attivo (E2), filtri a carbone attivo (E3), filtri a manica (E4), post-combustore termico (E5), filtri a cartuccia di tessuto non tessuto (per il silos calce). La descrizione ed ubicazione di tutti i filtri ed i relativi programmi di manutenzione sono riportati in dettaglio nell’All. Y10 e in misura minore nel Piano di Monitoraggio e Controllo. In particolare, <ul style="list-style-type: none"> • sala preparazione vernici E2: l’aria proveniente dai punti di aspirazione della sala viene convogliata nell’unità filtrante “clean” (costituita da un prefiltro con setto filtrante sintetico rigenerabile, da un filtro a tasche ad alta efficienza costituito in fibre e microfibre di vetro di cui si fornisce la scheda tecnica) e successivamente in un’unità “Carbo” a carboni attivi (di tipo granulare minerale, con superficie specifica di 1250 m²/g) la cui carica viene sostituita ogni 90 gg lavorativi. • sezione rettifica rulli in gomma: l’aria è trattata in un impianto filtrante, di potenzialità pari a 1200 m³N/h, con precamera ad effetto ciclonante e filtri a cartuccia in poliestere ad elevata efficienza (>99.9%) anche con polveri tra 0.2.e 2 micron. • silos calce: nel momento del carico della calce al silos si attiva il sistema di filtrazione con filtri a cartuccia di tessuto non tessuto. • cabine di verniciatura: per l’aria in entrata alle cabine di verniciatura si usano 12 celle filtranti poste all’esterno e 13 all’interno delle cabine. Le celle hanno filtri di carta con telaio in cartone e sono sostituite ogni 45gg (le interne) o 30 gg (le esterne). ▪ Nella sez. L3, si riportano nella tabella i dati per il bilancio di massa dei solventi organici in input,

				output e consumati. <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'ubicazione dei camini può essere desunta dall'All.W.
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Non c'è presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99 e ss.mm.ii.
N	Scheda "Emissione di rumore"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Si veda pure l'All. Y2 e, soprattutto, la Relazione tecnica Indagine Fonometrica 2012 dell'All. Y5.
O	Scheda "Energia"	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La sez. O.1-unità di produzione non è compilata perché l'energia proviene dall'esterno. ▪ La sez. O.2-unità di consumo riporta i consumi, misurati o calcolati, stimati per l'impianto IPPC per energia termica ed energia elettrica. I consumi per tonnellata prodotta sono, rispettivamente, di 35,3 m³_N di metano e 44,7 kWh di energia elettrica per la parte IPPC dell'impianto. C'è una lieve discordanza con il dato della RT.
Cartografie e planimetrie allegate				
P	Carta topografica 1:25.000	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La Planimetria è in scala 1:10000.
Q	Mappa catastale	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La Planimetria catastale è in scala 1:2000
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	SI	Adeguate	---
S	Planimetria del Complesso in scala 1:500	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La planimetria è nella scala richiesta e contiene anche la Planimetria catastale in scala 1:3000.
T	Planimetria rete fognaria e rete idrica e antincendio	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le due planimetrie (dis. PL08 e dis.PL03) forniscono informazioni complete.
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Riporta informazioni già fornite nella Relazione Tecnica e nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La planimetria è nella scala adeguata ed è completa nelle sue varie parti.
W	Planimetrie punti di emissione in atmosfera	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Le planimetrie riguardano la situazione attuale e quella futura (a valle delle modifiche proposte che porteranno all'eliminazione di E2 ed E3). La scala è adeguata e completa nelle sue varie parti.
X	Schema grafico captazioni	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La planimetria è nella scala adeguata ed è completa nelle sue varie parti.
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	SI	Adeguate	---

Altri documenti				
Y1	Piano per la sicurezza ai sensi del dlgs n. 626/94	SI	Adeguate	---
Y2	Planimetria punti fonometrici	SI	Adeguate	---
Y3	Dichiarazione Ambientale 2013	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> E' realizzata in conformità ai requisiti del Regolamento europeo EMAS 1221/2009 (EMASIII) ed è stata verificata dal Comitato Ecolabel-Ecoaudit- Sez.EMAS sulla base delle informazioni ricevute e degli elementi acquisiti in sede di verifica. Costituisce un'importante fonte di informazioni.
Y4	Relazione per modifica non sostanziale emissioni atmosfera	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> Relazione svolta dal dott. chim. Pellegrino Genovese che propone alcuni calcoli di processo sulla base di dati dell'azienda.
Y5	Relazione tecnica Indagine Fonometrica 2012	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> Relazione svolta dal dott. chim. Pellegrino Genovese in data 13-03-2012
Y6	Piano gestione solventi 2012	SI	Adeguate	---
Y9	POA9.016 postcombustore rev 4	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> Informazioni adeguate. Maggiori dettagli sulla calibrazione dell'apparecchiatura LFL (analizzatore di infiammabilità) per i dispositivi di emergenza per eccesso di concentrazione di solvente nella corrente in ingresso sono riportate nella pratica operativa POA9.05, fornita con la documentazione integrativa.
Y10	POA9.025 manutenzione filtri rev 7	SI	Adeguate	<ul style="list-style-type: none"> Informazioni adeguate.
Y11	file excel "manutenzione"	SI	Adeguate	---
Y13	Allegato quadro riepilogativo aggiornato delle emissioni in atmosfera	SI	Adeguate	---
<u>Documentazione integrativa</u>				
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"		NO	
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"		NO	
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"		NO	
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"		NO	
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"		NO	

INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	NO		
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	NO		
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"	NO		
Dichiarazioni				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	NO		
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	NO		
DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	NO		
Giudizio Complessivo Finale				
Necessita Sopralluogo? (si/no)		NO		
Valutazione Integrata Ambientale (conf./non conf.)		CONFORME		
<p>Giudizio Sintetico</p> <p>La Relazione Tecnica è ben organizzata e completa di tutte le informazioni di rilievo per il ciclo produttivo, i potenziali impatti sull' ambiente e le condizioni di sicurezza verso l' ambiente interno ed esterno.</p> <p>La Valutazione Integrata Ambientale è sviluppata correttamente e consente di ritenere che le tecniche ed i criteri di gestione adottati nello stabilimento Arcelor Piombino siano compatibili con quanto riportato nel documento BREF di riferimento "Surface Treatment Using Organic Solvents", soddisfacendo il requisito della prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili.</p> <p>Il piano di monitoraggio è sufficientemente completo e facilmente utilizzabile per la definizione del piano di autocontrollo.</p>				