

| | |
|---|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|---|-------------------------|



SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI

Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

| | | | |
|--|-------|--|----------------------------|
| Codice Attività (Istat 1991): | 28510 | Classificazione industria insalubre¹ | 1° classe N° 82 metalli |
| Numero totale di attività IPPC: | 1 | | |

| N° Prog. | Attività IPPC ² | Codice IPPC ³ | Codice NOSE-P ⁴ | Codice NACE ⁵ | Capacità massima degli impianti IPPC ⁶ | |
|----------|--|--------------------------|----------------------------|--------------------------|---|------------------------|
| | | | | | [valore] | [unità di riferimento] |
| 1 | Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno | 6.7 | 107.01 | 24.1 | 110 | Kg/ora |
| | | | | | 720 | Mg (tons) |

| | | | |
|---|--------|-----------|---------|
| Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di | MILANO | n° | 2566297 |
|---|--------|-----------|---------|

Indirizzo dell'impianto

| | | | | | | | |
|----------------------------|---------------------------------------|------------|-------|---------------|--------------------|------------|-------|
| Comune | LUOGOSANO | cod | E 746 | prov. | AV | cod | A 509 |
| Frazione o località | / | | | | | | |
| Via e n° civico | AREA INDUSTRIALE SAN MANGO SUL CALORE | | | | | | |
| Telefono | 0827/79210 | fax | | e-mail | @arcelormittal.com | | |

Sede legale

| | | | | | | | |
|----------------------------|------------------------------------|------------|-------|---------------|-----------------------------------|------------|-------|
| Comune | MILANO | cod | F 205 | prov. | MI | cod | F 205 |
| Frazione o località | / | | | | | | |
| Via e n° civico | VIALE BRENTA 27/29 | | | | | | |
| Telefono | 0827/79210 | fax | | e-mail | xavier.faucheux@arcelormittal.com | | |
| PEC | arcelormittalpiombino@legalmail.it | | | | | | |

¹- Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

²- Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³- Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴- Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵- Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE s.m.i (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:

http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

⁶- Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

| | |
|---|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|---|-------------------------|

Gestore impianto IPPC

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|------------------------------------|----------------|----------|-----------|------------|---------------|-----------------------------------|--------------|----|---|---|---|---|---|---|---|
| Nome | XAVIER GILLES GERARD | Cognome | FAUCHEUX | | | | | | | | | | | | | |
| Nato a | LILLE (FRANCIA) | prov. | / | il | 02/12/1983 | | | | | | | | | | | |
| Residente a | ISERA | | | | | | | prov. | TN | | | | | | | |
| Via e n° civico | FRAZ MARANO - VIA NAZARIO SAURO 3 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Telefono | 335/8194164 | fax | | | | e-mail | xavier.faucheux@arcelormittal.com | | | | | | | | | |
| Codice fiscale | F | C | H | X | R | G | 8 | 3 | T | 0 | 2 | Z | 1 | 1 | 0 | H |
| PEC | arcelormittalpiombino@legalmail.it | | | | | | | | | | | | | | | |

Referente IPPC

| | | | | | | | | | | | | |
|---|------------------------------------|----------------|----------|--|--|---------------|---|--|--|--|--|--|
| Nome | GIANDOMENICO | Cognome | VALLONIO | | | | | | | | | |
| Telefono | 348/6135659 | fax | | | | e-mail | giandomenico.vallonio@arcelormittal.com | | | | | |
| indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto) | / | | | | | | | | | | | |
| PEC | arcelormittalpiombino@legalmail.it | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|---|--------|--|---------|
| Superficie totale (m²) | 43.550 | Volume totale (m³) | 266.081 |
| Superficie coperta (m²) | 19.635 | Superficie scoperta impermeabilizzata (m²) | 23.915 |
| Numero totale addetti: | 76 | | |
| Periodicità dell'attività | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input type="checkbox"/> lug <input type="checkbox"/> ago <input type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic | | | |
| Anno inizio attività: | 1989 | | |
| Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione: | / | | |

Valutazione Impatto Ambientale⁷

| | | | | |
|--|---------------------------------|-----------------------------|--|--------------|
| Impianto soggetto a procedura di: | VIA | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO | |
| | Screening/Verifica | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO | |
| | Valutazione di Incidenza | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO | |
| Sistemi di gestione volontari | EMAS | ISO 14001 | ISO 9001 | ALTRO |
| Numero certificazione/registrazione | I-000344 | CERT 168 2001 AE-FLR DNV | CERT-00057-93-AQ- FLR-SINCERT | / |
| Data emissione | 20/07/2005 | 27/07/2006 | 19/03/1993 | / |

⁷

- In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.lgs. 152/06 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato IV, parte II, D.Lgs. 152/06 e valutato caso per caso;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

| Settore interessato | Numero autorizzazione e data di emissione | Data scadenza | Ente competente | Norme di riferimento | Note e considerazioni |
|---|---|---------------|---|---------------------------|-----------------------|
| Aria | Decreto n°25 del 31/03/2008, DD DRG n° 88 del 20/04/2010 di integrazione al precedente | 07/08/2030 | REGIONE CAMPANIA | D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. | - |
| | Attualmente autorizzata con DD n° 32 del 07/08/2014 e con DD n° 64 del 27/04/2021 (Modifica non sostanziale) | | | | |
| Scarico acque reflue | CONTRATTO DI FORNITURA SERVIZI CONSORZIO ASI | | CONSORZIO ASI AVELLINO | D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. | - |
| | 15/03/2019 | | | | |
| Rifiuti | N.A. | | | | |
| PCB/PCT | N.A. | | | | |
| OLII | N.A. | | | | |
| FANGHI | N.A. | | | | |
| Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.) | N.A. | | | | |
| ALTRO | Certificato Prevenzione Incendi Attività soggette: 10.2.C, 2.B, 12.3.C, 74.3.C, 12.1.C. Rinnovo del 18/09/2017 Prot.00012722 Volturato in data 30/10/2019 per avvenuto cambio di ragione sociale Rinnovo del 19/09/2022 Prot.00022399 | 18/09/2027 | COMANDO PROVINCIAL E VIGILI DEL FUOCO DI AVELLINO | DPR 01/08/11 n° 151 | - |

⁸ **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte seconda del D. Lgs. N° 152/06 e ss.mm.ii.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.



| | |
|--|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|--|-------------------------|



SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

| | | | |
|---|--------------------------------|---|-------------------|
| Superficie del Complesso [m²] | Coperta..... | 19.635,00 | |
| | Scoperta pavimentata | 20.680,00 | |
| | Scoperta non pavimentata | 3.235,00 | |
| | Totale | 43.550,00 | |
| Dati catastali del complesso | Tipo di superficie | Numero del foglio | Particella |
| | Coperta | Comune di Luogosano Foglio 5 | 582 |
| | Scoperta pavimentata | Comune di San Mango sul Calore Foglio 2 | 1127 |
| | Scoperta non pavimentata | Comune di San Mango sul Calore Foglio 2 | 1127 |

| | |
|---|-------------------------|
| Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente | AREA INDUSTRIALE |
|---|-------------------------|

| Vincoli presenti ¹ | |
|-------------------------------|---------------------------|
| Tipologia | Descrizione e riferimenti |
| / | / |

| Allegati alla presente scheda | |
|--|-----|
| Carta topografica 1:5000 | P |
| Aerofotogrammetria | P.1 |
| Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub) | Q |
| Stralcio P.R.G. e P.U.C. - Zonizzazione | R |
| Planimetria del Complesso Quotata - Stato dei luoghi | S |
| Planimetria del Complesso Quotata - di progetto | S 1 |
| Planimetria del Layout Produttivo - Stato dei luoghi | S.2 |
| Planimetria del Layout Produttivo - di progetto | S.3 |
| Planimetria delle Coperture | T.6 |
| Eventuali commenti | |
| | |

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).



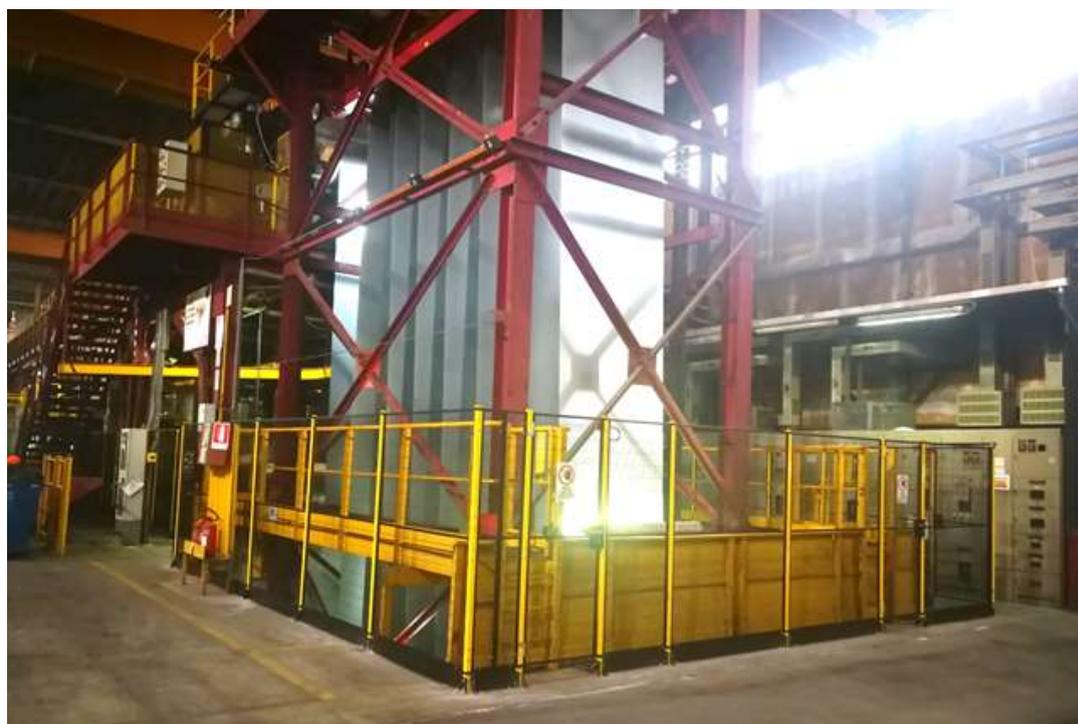


SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO IPPC

| Codice IPPC | Attività IPPC | Capacità produttiva | Codice NOSE-P | Processi NOSE-P (attribuzione ai gruppi NOSE-P) | Codice NACE |
|-------------|--|--|---------------|---|-------------|
| 6.7 | Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno | > 150 kg all'ora oppure > 200 Mg all'anno (consumo solvente) | 107.01 | Applicazione di vernici (uso di solventi) | 24.10 |

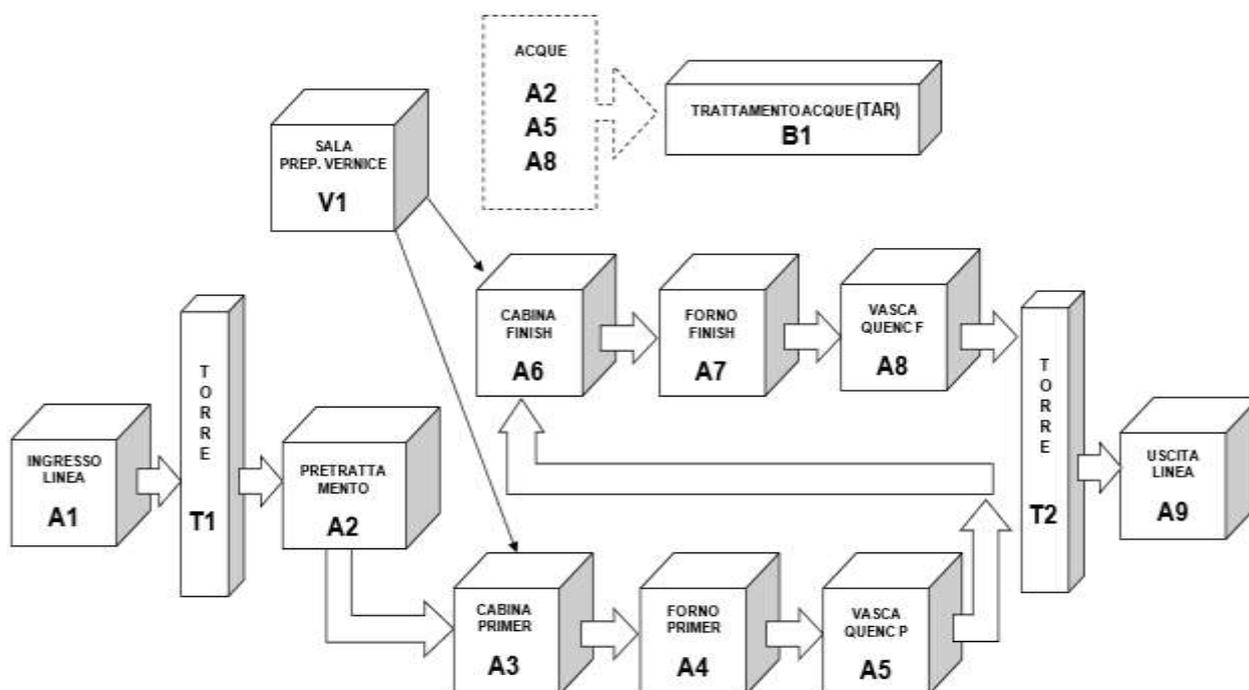


¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

1. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO: LINEA DI VERNICIATURA

La linea di verniciatura costruita nel 1989 è un impianto continuo tramite il quale viene applicato su nastri di acciaio (zincati o laminati a freddo) un rivestimento organico con tecnologia a rulli (sistema “coil coating”). Tale trattamento deriva dalla necessità di aumentare la resistenza alla corrosione (sia in ambienti chiusi che all’esterno) o di decorare le lamiere con ampia gamma di colori.



Il ciclo produttivo e le singole macchine presenti potranno essere visualizzate con un maggior dettaglio nell’Allegato Y.4 - Layout linea di verniciatura.

La Linea di verniciatura si compone delle seguenti sezioni:

1.1. Ingresso linea (A1)

I nastri di acciaio da verniciare, stoccati nel magazzino materie prime, vengono prelevati tramite un carro ponte dotato di apposita pinza con prese laterali e posizionati sulle culle di ingresso linea ed inseriti negli aspi svolgitori, dove viene effettuata una aggraffatura tra la testa del nuovo nastro e la coda del nastro precedente.

Nastri di acciaio consumati in tonnellate (misurati)

| <i>Coils acciaio (ton)</i> | <i>Anno 2021</i> | <i>Anno 2022</i> | <i>Anno 2023</i> |
|----------------------------|------------------|------------------|------------------|
| | 82.973 | 68.768 | 43.679 |

1.2. Torre di accumulo entrata (T1)

La torre di accumulo entrata si trova tra la sezione di ingresso e quella di processo, permette di rifornire questa ultima di materiale in maniera costante, anche durante la fermata o le variazioni di velocità della sezione di ingresso. Il carrello della torre si abbassa (se la sezione di ingresso è ferma o si muove a velocità inferiore rispetto a quella di processo) o si alza (se la sezione di ingresso si

muove a velocità superiore rispetto a quella di processo), fino a raggiungere il fine corsa che provoca rispettivamente il rallentamento della sezione di processo o della sezione di ingresso. Il motore di sollevamento è regolato in modo da mantenere il tiro del nastro costante.

1.3. Pretrattamento (A2)

Fase 1 – Sgrassatura

La sgrassatura costituisce la prima fase del pretrattamento e viene eseguita su tutti i supporti che devono subire il processo di verniciatura. Lo scopo è quello di togliere dalla superficie del nastro, tramite particolari soluzioni chimiche, eventuali tracce di grasso, olio ed incrostazioni lasciate dalle lavorazioni precedenti. Durante la sgrassatura la temperatura viene mantenuta compresa tra 50 e 70°C e l'immissione del giusto quantitativo della soluzione avviene automaticamente mediante pompaggio controllato da conduttivimetro.

Poiché con l'uso il bagno perderebbe efficacia, le vasche di sgrassatura lavorano in trascinamento continuo. Questo accorgimento permette di mantenere i bagni efficienti per un periodo conforme alle necessità produttive.

Alla sgrassatura segue una sotto-fase di lavaggio che serve ad evitare che i residui della soluzione di sgrassatura inquinino i bagni di trattamento successivi. Anche in questo caso, la vasca è mantenuta in trascinamento continuo, con apporto d'acqua di circa 3 mc/h.

Fase 2 – Spazzolatura meccanica del nastro

A valle della sgrassatura il nastro passa all'interno di una macchina spazzolatrice in grado di effettuare una spazzolatura meccanica atta a rimuovere eventuali ossidi presenti.

Fase 3 – Pretrattamento chimico

A monte della cabina di verniciatura, la linea è provvista di una sezione di pretrattamento chimico con la funzione di preparare il supporto d'acciaio alla fase di verniciatura.

Nei primi mesi del 2012, a causa dei sempre minori investimenti disponibili, degli alti costi di smaltimento ed alla continua ricerca di processi chimici a basso impatto ambientale in rispetto alle Normative vigenti e alle Migliori Tecnologie Disponibili, è stata avviata una collaborazione con i nostri fornitori al fine di poter sostituire e ridurre il consumo dei prodotti chimici utilizzati nel pretrattamento della linea di Verniciatura con prodotti di nuova generazione.

Siamo quindi passati da un trattamento superficiale con nichel, cobalto e zirconio, ad un trattamento con prodotti a base di titanio.

Tecnicamente la modifica ha comportato un semplice snellimento del numero di stadi necessari al pretrattamento. La vecchia sezione composta da n° 3 vasche "Nitrocobaltazione-Risciacquo-Passivazione", è stata ridotta ad una sola vasca, sostituendo, i prodotti chimici precedentemente utilizzati con quelli per il processo "Norinse". Le vasche non più utilizzate per il pretrattamento sono ad oggi destinate al solo risciacquo con acqua di rete o acqua demineralizzata.

Quindi il nastro dopo aver attraversato le fasi di sgrassatura e spazzolatura passa nella fase del Norinse dove tramite dei rulli di gomma viene spalmato sulla sua superficie un prodotto a base di titanio che permetterà di formare una pellicola protettiva sul nastro al fine di migliorare l'ancoraggio della vernice e la resistenza agli agenti atmosferici.

Questo processo avviene rispettando alcuni fattori, come la concentrazione della soluzione, un $\text{pH} < 3$ e un deposito di titanio sul nastro compreso tra 5 e 10 mg/m^2 .

Il mantenimento del bagno viene effettuato tramite l'aggiunta automatica del prodotto in funzione della conducibilità e consentendo la trascinazione della soluzione esausta.

Questa 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.

Consumi totali prodotti chimici per il pretrattamento della linea verniciatura (calcolati)

| <i>Prodotti chimici (kg)</i> | <i>Anno 2021</i> | <i>Anno 2022</i> | <i>Anno 2023</i> |
|------------------------------|------------------|------------------|------------------|
| | 140.698 | 136.160 | 68.698 |

Si assiste ad una riduzione già a partire dall'anno 2012, dovuta oltre ad una migliore collaborazione con i fornitori al fine di ricercare prodotti meno dannosi all'ambiente e con una concentrazione maggiore affinché potesse essere utilizzata una minore quantità dello prodotto stesso, all'utilizzo del Pretrattamento Norinse che ha sostituito i diversi prodotti chimici utilizzati precedentemente con un solo prodotto permettendo così una riduzione dei consumi.

1.4. Verniciatura

La sezione di verniciatura si sviluppa su due piani. Il nastro passa entrambi i piani subendo, su ciascuno di essi, i seguenti trattamenti:

- verniciatura;(A3) / (A6)
- cottura vernice;(A4) / (A7)
- raffreddamento nastro. (A5) / (A8)

Il nastro precedentemente pretrattato entra a piano terra nella prima cabina di verniciatura (A3) in cui viene applicata la prima mano di primer su una od entrambe le facce del nastro. L'applicazione della vernice avviene automaticamente con la tecnologia a rulli, (sistema "coil coating").

Una volta 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 che si sviluppa su di una lunghezza di circa 25 m in cui viene immessa aria preriscaldata da n°3 bruciatori a metano. All'interno del forno composto da tre stadi, il nastro viene portato da temperatura ambiente a circa 150 °C (stadio 1) per permettere una completa evaporazione del solvente senza che abbia inizio la reticolazione del legante; quindi la temperatura del laminato viene portata da 150 °C alla temperatura di polimerizzazione della vernice 200-300 °C (stadio 2) e mantenuta costante per il tempo utile a completare la polimerizzazione circa 20 secondi (stadio 3).

Immediatamente all'uscita del forno il nastro viene raffreddato mediante spruzzo d'acqua demineralizzata nella vasca quench (A5) per circa 2 secondi fino a ridurre la temperatura a circa 20-30 °C

A questo punto il nastro sale al primo piano per presentarsi all'interno della seconda cabina di verniciatura(A6).

Nella seconda cabina di verniciatura, del tutto analoga alla prima, viene applicata, su una od entrambe le facce del nastro, la seconda mano di vernice (vernice Finish). Quindi il nastro verniciato passa prima all'interno di un secondo forno (A7) composto da 3 stadi analoghi al primo, per la cottura della vernice e poi viene raffreddato in vasche quenches (A8).

Per effetto della temperatura, all'interno di ciascun forno si liberano solventi che vengono convogliati in un post-combustore che provvede alla completa combustione ed abbattimento tramite ossidazione a circa 700°C (vedi Emissione E5 scheda "L" emissioni in atmosfera).

1.5. Torre di accumulo uscita(T2)

La torre di accumulo a monte della sezione uscita permette di alimentare il materiale in maniera costante alle sezioni precedenti, durante la fermata o le variazioni di velocità delle sezioni di uscita. Il carrello della torre si alza (se la sezione di uscita è ferma o si muove a velocità inferiore rispetto a quella di processo) o si abbassa (se la sezione di uscita si muove a velocità superiore rispetto a quella di processo), fino a raggiungere il fine corsa che provoca rispettivamente il rallentamento della sezione di processo o della sezione di uscita. Il motore di sollevamento è regolato in modo da mantenere il tiro del nastro costante;

1.6. Sezione di uscita (A9)

Il nastro in uscita dalla torre di accumulo passa attraverso la sezione di taglio (mezzo cesoia), dove viene tagliato in modo da eliminare il tratto di nastro che presenta l'aggraffatura, realizzata nella sezione di ingresso, quindi viene riavvolto in coil su di un aspo avvolgitore.

Terminata la fase di avvolgimento il coil viene adagiato su di una culla di scarico scorrevole che provvede ad evacuarlo.

1.7. Sala preparazione vernici (V1)

All'interno della sala viene effettuata la preparazione della vernice, tramite degli agitatori pneumatici, in modo da renderla omogenea. La vernice necessaria per il rifornimento alle cabine è contenuta sia nelle Cisterne da circa 1300 litri che nei Fusti da circa 200 litri.

Il trasporto in cabina delle vernici avviene tramite apposite tubazioni che alimentano direttamente le teste verniciati, solo i colori meno utilizzati vengono trasportati in cabine nei fusti da 200 litri, posti su di un carrellino trasportatore. La Sala preparazione vernici è presidiata da aspirazione forzata ed i fumi immessi nel punto di Emissione E5 (vedi scheda "L" emissioni in atmosfera ed allegati grafici di riferimento)

2. Centro di Servizio (taglio di laminati piani di acciaio)

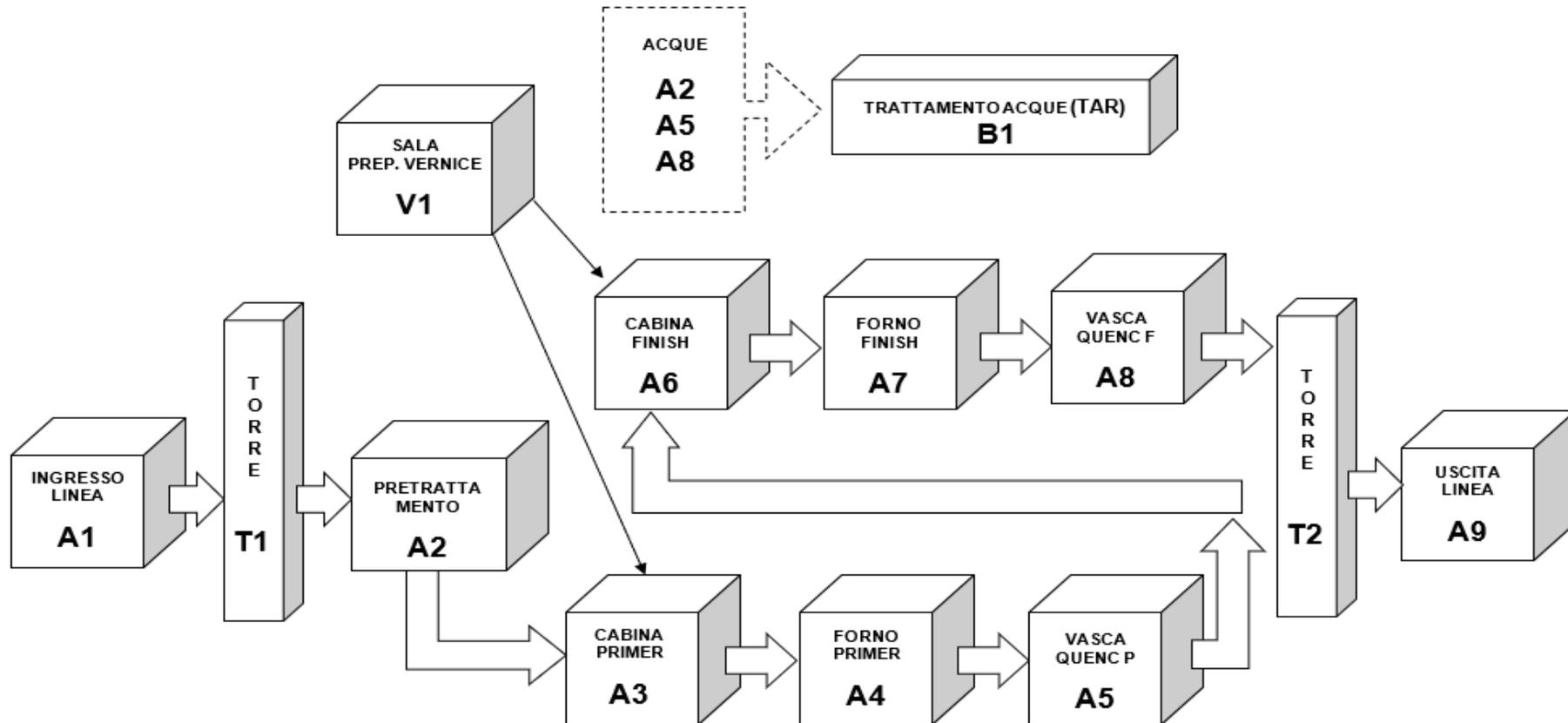
Oltre all'impianto di verniciatura, è presente un Centro di Servizio, composto da 5 macchine che effettuano il taglio longitudinale e trasversale, la spianatura e la profilatura di nastri larghi di acciaio zincati e/o preverniciati LAF, decapato.

Nel 2011 è stata aggiunta e messa in servizio una nuova linea di taglio denominata Littel per una produzione di banda stagnata. Tale linea realizza, partendo da rotoli, lamiere in fogli di banda stagnata che vengono impilati da apposito impianto posto a fine linea e successivamente imballati in pacchi.

Tale attività, a decorrere dal 01/01/18, non è stata più svolta dalla ArcelorMittal Avellino e Canossa Spa ma è stata ceduta, attraverso un fitto di ramo di azienda, alla AM CLN per poi ritornare a far parte dello stabilimento a far data dal 01/01/2024.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

SCHEMA A BLOCCHI DELL'IMPIANTO



³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO
E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴

Si veda la Dichiarazione Ambientale 2024 (anno di riferimento 2023) per la quantificazione dei dati relativi agli aspetti ambientali legati alle fasi del processo.

Allegati alla presente scheda⁵

| | |
|---|-----|
| Planimetria del Layout produttivo | S 2 |
| Dichiarazione Ambientale 2024 (dati 2023) | Y 3 |
| | |
| | |

Eventuali commenti

| |
|--|
| |
|--|

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

⁵ Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.



| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Impianti di Verniciatura

Categoria IPPC 6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.

1 - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a) bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b) sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c) discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d) qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

2 - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|---|--|---|--------|
| Sistema di gestione ambientale | | | |
| BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti..... | <p>L'azienda è dotata di sistema di certificazione ISO 14001 a partire dal 2006, con cert. n° CERT 168 2001 AE-FLR DNV rilasciato il 27/07/2006.</p> <p>L'azienda è registrata EMAS a partire dal 2005, con cert. n° I-000344 rilasciato il 20/07/2005.</p> <p>L'applicazione di tali sistemi da ormai quasi 20 anni, garantisce un controllo sistematico degli impatti ambientali e delle prestazioni in linea con quanto richiesto.</p> | APPLICATA | |
| Prestazione ambientale complessiva | | | |
| BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel: — individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1); — individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico; — verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate. | <p>Le fasi impattanti, sotto il profilo dell'emissione dei COV, sono state individuate ed attenzionate, e sono state oggetto, nel tempo, di misure di miglioramento.</p> <p>Attraverso il monitoraggio degli indicatori tutti gli impatti sono monitorati costantemente.</p> <p>Annualmente, anche attraverso la redazione della dichiarazione Ambientale EMAS, tutti i dati vengono raccolti e confrontati con i target prefissati. Il programma del piano di miglioramento viene annualmente verificato.</p> <p>Vedasi DA 2024 allegata.</p> | APPLICATA | |
| Selezione delle materie prime | | | |
| BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. a) Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale b) Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo | <p>L'uso di materie poco impattanti è stata da sempre considerata dall'organizzazione che ha, progressivamente, eliminato tutte le materie prime cancerogene e mutagene dal proprio processo.</p> <p>Una corretta programmazione della produzione garantisce un uso ottimale delle materie contenenti solventi.</p> | APPLICATA | |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| | | | |
|--|---|-----------|---|
| BAT 4. Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.. | - | - | - |
| a) Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi | Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi. | APPLICATA | - |
| Stoccaggio e manipolazione di materie prime | | | |
| BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito... | - | - | - |
| a) - Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali | 1. Presenza di Piano di Emergenza Interno che comprende lo scenario "Sversamento accidentale". 2. Test dello scenario con cadenza annuale per verificare la risposta alla tipologia di emergenza. 3. Verifica annuale della tenuta dei bacini di contenimento a presidio delle sostanze pericolose. | APPLICATA | |
| b) - Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata | I contenitori posizionati nelle aree di stoccaggio (sia materie prime che rifiuti) sono tutti mantenuti chiusi con sigillatura. In oltre le aree di stoccaggio sono tutte individuate come bacini di contenimento. | APPLICATA | |
| c) - Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione | Le materie prime vengono movimentate, dalle aree di stoccaggio alle aree produttive, nelle quantità strettamente necessaria alla produzione (programma di produzione). | APPLICATA | |
| d) - Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio | Le attrezzature utilizzate per il trasferimento delle vernici dalla sala preparazione alle cabine sono tutte a diaframma. | APPLICATA | |
| e) - Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio | La supervisione durante l'attività di pompaggio è sempre garantita dalla presenza di personale | APPLICATA | |
| f) - Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi. | La consegna dei materiali contenenti SOV avviene in contenitori (cisternette o IBC) chiusi, quindi non soggetti a travasi. Tutte le aree (sala preparazione vernici e cabine di verniciatura) dove vengono manipolati (quindi apertura degli imballaggi) è presente un presidio di aspirazione. | APPLICATA | |
| g) - Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi | Nelle aree di dosaggio sono sempre presenti materiali assorbenti per una pronta risposta allo scenario di emergenza. | APPLICATA | |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|---|---|---|--|
| Distribuzione delle materie prime | | | |
| BAT 6. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) | Consegna di materiali contenenti COV nell'area di applicazione mediante condutture dirette a circuito chiuso dalla sala di preparazione vernici. | APPLICATA | |
| c) Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso. | Nel caso di utilizzo su scala ridotta (tonnellate limitate di prodotto richiesto dal committente), la consegna di vernici e solventi avviene da piccoli contenitori di trasporto posti vicino all'area di applicazione (fusti da 200 litri) | APPLICATA | |
| e) Raggruppamento per colore | Piano di produzione programmato per la produzione di verniciato con lo stesso colore. Attuazione della verniciatura "a lotti", anche chiamata raggruppamento colore o verniciatura blocco a blocco, così da avere un menofrequente passaggio ad un differente colore. | APPLICATA | |
| f) Spurgo senza solvente di lavaggio | Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio. | NON APPLICABIL E | Non utilizzate pistole per la verniciatura |
| Applicazione dei rivestimenti | | | |
| BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| Tecniche di applicazione non a spruzzo | | | |
| A) – Verniciatura a rullo | Applicazione a rullo in gomma o gommapiuma con comprovabile efficienza di trasferimento tra il 90 e il 100 %. | APPLICATA | |
| Essiccamento-indurimento | | | |
| BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| f) Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore | Il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso ai bruciatori dei forni di essiccaimento. | APPLICATA | |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|---|--|---|----------------|
| Pulizia | | | |
| BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| b) Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa | I solidi sono eliminati sotto forma concentrata (stato secco), manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia | APPLICATA | |
| g) Spurgo con recupero di solventi | Raccolta e stoccaggio dei solventi utilizzati per la pulizia degli applicatori (rulli) e le linee tra i cambiamenti di colore. | APPLICATA | |
| Bilancio di massa dei solventi | | | |
| BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito: | - | - | - |
| a) Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata. | Tutti i quantitativi di vernici e solventi sono accuratamente registrati (dall'entrata come materia prima, all'utilizzo nel processo fino alla quantificazione dei COV nei rifiuti prodotti, sia in forma solida/liquida che in forma gassosa prodotta nelle emissioni in atmosfera). Annualmente si redige il Piano di Gestione Solventi. | APPLICATA | - |
| b) Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente | Tutti i quantitativi sono tenuti sotto controllo. | APPLICATA | - |
| c) Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi | Tutti i disservizi ed i malfunzionamenti sono registrati e quantificati. | APPLICATA | - |
| Tab 14 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV dal processo di coil coating | | | |
| Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: Percentuale (%) dell'input di solvente | BAT-AEL < 1 - 3 | Valore 2023 6,52 | APPLICATA - |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** | |
|---|---|---|--------------------------|--|
| Emissione negli scarichi gassosi | | | | |
| BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. | - | - | - | |
| TCOV Tutti i settori (una volta all'anno) | Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h L'emissione è già caratterizzata con cadenza semestrale, applicando per la misurazione la Norma EN 12619 | APPLICATA | | |
| NOx Trattamento termico dei gas in uscita dal processo. (una volta all'anno) | L'emissione è già caratterizzata con cadenza semestrale, applicando per la misurazione la Norma EN 14792 | APPLICATA | | |
| CO Trattamento termico dei gas in uscita dal processo. (una volta all'anno) | Il parametro sarà analizzato a partire dal 2° semestre 2024. Sarà utilizzata la Norma EN 15058 | APPLICATA | | |
| Tab 15 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal coil coating | | | | |
| TVOC (mg C/Nm ₃) | BAT-AEL 1 - 20 | Valore 2023 34,50 | APPLICATA (Vedi note) | Il progetto di nuova installazione dell'ossidatore dei gas di processo prevede la messa in esercizio dell'impianto a maggio 2025. Il nuovo impianto garantirà il valore di BAT previsto. |
| Tab 1 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo | | | | |
| CO (mg/Nm) | NESSUNA BAT-AEL Livello indicativo 20 – 150 | Non attualmente misurato | APPLICATA (Vedi note) | Il progetto di nuova installazione dell'ossidatore dei gas di processo prevede la messa in esercizio dell'impianto a maggio 2025. Il nuovo impianto garantirà il livello indicativo. |
| NO _x (mg/Nm) | BAT - AEL 20 –130 | Valore 2023 18,56 | APPLICATA | |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|---|--|---|--|
| Emissioni nell'acqua | | | |
| BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. | - | - | - |
| SST Coil coating (una volta al mese) | Il parametro è già monitorato con cadenza giornaliera | APPLICATA | |
| COD Coil coating (una volta al mese) | Il parametro è già monitorato con cadenza giornaliera | APPLICATA | |
| Cr VI Coil coating (una volta al mese) | Il parametro monitorato con cadenza trimestrale in virtù dei livelli estremamente stabili del parametro | APPLICATA | |
| Cr Coil coating (una volta al mese) | Il parametro è già monitorato con cadenza trimestrale in virtù dei livelli estremamente stabili del parametro | APPLICATA | |
| Ni Coil coating (una volta al mese) | Il parametro è già monitorato con cadenza trimestrale in virtù dei livelli estremamente stabili del parametro | APPLICATA | |
| Zn Coil coating (una volta al mese) | Il parametro è già monitorato con cadenza giornaliera | APPLICATA | |
| AOX Coil coating (una volta al mese) | Il parametro sarà monitorato con cadenza trimestrale a partire da Settembre 2024 | APPLICATA (Vedi note) | A partire da Settembre 2024 |
| TOC Coil coating (una volta al mese) | Non monitorato | NON APPLICATA | Monitorato il COD |
| Fluoruri Coil coating (una volta al mese) | Non monitorato | NON APPLICATA | Non presenti nel ciclo composti del fluoro |
| Emissioni nel corso di OTNOC | | | |
| BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Individuazione delle apparecchiature essenziali | Presenti e definiti i sistemi che trattano i COV (trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite). | APPLICATA | |
| b) Ispezione, manutenzione e controllo | Tutti gli eventi non routinari sono registrati ed oggetto di valutazione. Gli impianti sono soggetti a manutenzione periodica e straordinaria secondo il piano di manutenzione dello stabilimento. | APPLICATA | |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|---|---|-------------------------------------|--|
| Emissioni negli scarichi gassosi – Emissioni di COV | | | |
| BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema | Il sistema di trattamento degli effluenti gassosi è stato individuato in origine con ossidazione dei composti e recupero di energia per il riscaldamento dell'aria comburente dei forni di essiccazione. | APPLICATA | - |
| b) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV. | Le cabine di verniciatura (inferiore e superiore) sono confinate (chiuse e in depressione per effetto di aspirazione). L'aria estratta viene inviata a trattamento. | APPLICATA | - |
| c) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiestri. | L'area di preparazione vernici è confinata (chiusa ed in depressione per effetto di aspirazione). L'aria estratta viene inviata a trattamento. | APPLICATA | - |
| d) Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento | I forni di essiccazione sono dotati di un sistema di estrazione dell'aria che viene poi inviata ad un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo. | APPLICATA | - |
| e) Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione | I forni di essiccazione sono mantenuti in costante depressione rispetto all'esterno, quindi eliminando la possibilità di fuoriuscite di composti verso l'esterno (emissioni fuggitive). Stesso dicasi per l'area di preparazione vernici e le cabine di verniciatura. | APPLICATA | - |
| f) Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento | Il raffreddamento del nastro verniciato in uscita dai forni (inferiore e superiore) avviene in acqua e l'aria generata dal calo della temperatura (vapore) viene espulsa da apposito camino (E1 da vapore acqueo Quench raffreddamento) | APPLICATA | - |
| g) Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi | L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, NON viene estratta. | NON APPLICATA | Tutti gli stoccaggi delle materie prime sono in contenitori chiusi |
| h) Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia | Le operazioni di pulizia si svolgono all'interno delle cabine di verniciatura. Esse, allo stesso modo in cui lo sono in produzione, sono presidiate da aspirazione forzata, e l'aria viene poi inviata a trattamento. | APPLICATA | - |
| BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo | | | |
| b) Adsorbimento con carbone attivo o zeolite | Il progetto di installazione di nuovo impianto di trattamento gas di processo prevede l'installazione di una sezione | APPLICATA | Sarà applicata a partire da maggio 2025 con la messa |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| | | | |
|--|---|---------------|---|
| | primaria a Zeolite (rotoconcentratore) che raccoglierà i volumi aspirati da cabine di verniciatura e sala preparazione vernici. L'adsorbimento rappresenterà anche la fase di concentrazione per aumentare la successiva efficienza di ossidazione. | (Vedi note) | in esercizio del nuovo impianto di trattamento. |
| II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia | | | |
| e) Ossidazione termica recuperativa | I gas del processo sono avviati a ossidazione termica che utilizza, a sua volta, il calore degli scarichi gassosi per preriscaldare i gas di processo in entrata. | APPLICATA | - |
| III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione | | | |
| i) Ossidazione termica | Ossidazione dei COV mediante il riscaldamento dei gas in uscita in presenza di aria o ossigeno al di sopra del loro punto di autoaccensione in una camera di combustione e mantenendo una temperatura elevata per il tempo sufficiente a completare la combustione dei COV in biossido di carbonio e acqua (700 °C) | APPLICATA | - |
| BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| b) Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo. | | APPLICATA | |
| Emissioni di NO_x e CO | | | |
| BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NO _x negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento) | Controllo dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) con o senza l'uso di sistemi automatici, e manutenzione periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori | APPLICATA | |
| Emissioni di polveri | | | |
| BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | (non presente settore in tabella 2) | NON APPLICATA | Non applicabile per il settore di appartenenza (Coil Coating) |
| Efficienza Energetica | | | |
| BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Piano di efficienza energetica | Per la redazione della Dichiarazione Ambientale prevista da Emas e per il | APPLICATA | - |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| | | | |
|--|--|-----------|---|
| | monitoraggio degli indicatori previsti dal PMC approvato, lo stabilimento ha già implementato indicatori specifici che restituiscono il livello di prestazione ambientale: 1. KWh/ tonn di prodotto 2. KWh/m ² di prodotto verniciato | | |
| b) Registro del bilancio energetico | Annualmente, in corrispondenza della compilazione della Dichiarazione Ambientale prevista da Emas tutti i dati vengono raccolti ed esposti. | APPLICATA | - |
| e) Recupero di calore dai flussi di gas caldi | Recupero di energia dai flussi di gas caldi (Forni di essiccaimento) mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi. | APPLICATA | |
| f) Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo. | Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze (durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione). | APPLICATA | |

Tab 3 -Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia

| | | | |
|---------------------|--|-----------|---|
| Coil coating | KWh/m ² di bobina rivestita (0,2 – 2,5) Attualmente (anno 2023) l'indicatore si attesta ad un valore di 0,24 KWh/m ² | APPLICATA | - |
|---------------------|--|-----------|---|

Consumo di acqua e produzione di acque reflue

| | | | |
|---|--|-----------|---|
| BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici | L'audit idrico sarà eseguito in dicembre 2024 a consuntivo dei dati raccolti nel corso dell'annualità. | APPLICATA | - |
| b) Risciacqui a cascata inversa | Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. La tecnica consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto. | APPLICATA | - |
| c) Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua | I flussi di acqua (ad esempio acqua di risciacquo esaurita, effluente degli scrubber a umido) sono riutilizzati e/o riciclati, se necessario previo un trattamento, utilizzando tecniche quali lo scambio ionico o la filtrazione (cfr. BAT 21). Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua. | APPLICATA | - |

Tab 4 - Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua

| | | | |
|---------------------|--|-----------|---|
| Coil coating | l/m ² di bobina rivestita (0,2 – 1,3) Attualmente (anno 2023) l'indicatore si attesta ad un valore di 2,52 l/m ² | APPLICATA | - |
|---------------------|--|-----------|---|

Emissioni nell' acqua

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| | | | |
|---|--|-----------|---|
| BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito. | - | - | - |
| Trattamento preliminare, primario e generale | | | |
| a) Equalizzazione | Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vasche di accumulo. | APPLICATA | - |
| b) Neutralizzazione | Regolazione del pH delle acque reflue ad un valore stabilito. | APPLICATA | - |
| Trattamento fisico-chimico | | | |
| d) Adsorbimento | Eliminazione delle sostanze solubili (soluti) presenti nelle acque reflue mediante il loro trasferimento su carbone attivo. | APPLICATA | - |
| f) Precipitazione | Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione. | APPLICATA | - |
| h) Scambio ionico | Utilizzo di resine a scambio ionico per acque di processo. | APPLICATA | - |
| Eliminazione finale delle materie solide | | | |
| k) Coagulazione e flocculazione | Flocculazione per separare i solidi in sospensione dalle acque reflue. La coagulazione è effettuata aggiungendo coagulanti con carica opposta a quella dei solidi in sospensione. La flocculazione è una fase di miscelazione delicata affinché le collisioni tra particelle di microfloculi ne provochino l'aggregazione per ottenere flocculi di dimensioni superiori. | APPLICATA | - |
| l) Sedimentazione | Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa. Produzione di Fanghi | APPLICATA | - |
| m) Filtrazione | Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso (filtri a quarzite). | APPLICATA | - |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|--|--|---|--|
| Tab 6 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente | | | |
| | BAT-AEL | Analisi medie 2021/2023 | - |
| AOX | 0,1 – 0,4 mg/l | - | APPLICATA (Vedi note) Applicata a partire da settembre 2024 |
| Nichel | 0,05 – 0,4 mg/l | 0,026 | APPLICATA - |
| Zinco | 0,05 – 0,6 mg/l | 0,34 | APPLICATA - |
| Cromo Totale | 0,01 – 0,15 mg/l | 0,01 | APPLICATA - |
| Cromo VI | 0,01 – 0,05 mg/l | 0,026 | APPLICATA - |
| Gestione dei rifiuti | | | |
| BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito. | - | - | - |
| a) Piano di gestione dei rifiuti | Il sistema di gestione ambientale prevede una serie di procedure atte a garantire la priorità della destinazione dei rifiuti al recupero, il corretto conferimento a soggetti autorizzati alla gestione ed in caso di trasporto di rifiuti pericolosi, la corretta gestione in materia di ADR. | APPLICATA | - |
| b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti | I quantitativi dei rifiuti sono registrati ed alla loro produzione associati indici di performance: 1. Kg rifiuti/tonn prodotto finito 2. Kg rifiuti/ m ² di prodotto verniciato Il calcolo del tenore dei solventi nei rifiuti viene calcolato annualmente sulla base di analisi chimiche e successivo calcolo. | APPLICATA | - |
| c) Recupero/riciclaggio dei solventi | Acquisto di solvente rigenerato proveniente dall'invio dei solventi esausti a soggetti titolati al recupero. | APPLICATA | - |
| d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti | Riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, attraverso un filtropressa per il trattamento dei fanghi; Riutilizzo di contenitori che hanno contenuto le vernici (puliti), per il contenimento di altri rifiuti o materiali vari. Invio ai produttori degli imballaggi ricevuti per il successivo riempimento delle stesse materie acquistate. | APPLICATA | - |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| Bref o BAT conclusion | Misure adottate | Applicazione Bref o BAT conclusion* | Note** |
|---|--------------------------------|---|--|
| Emissioni di odori | | | |
| BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: | Al momento non adottate misure | NON APPLICATA (Vedi note) | Non comprovati disturbi molesti presso i recettori sensibili |

| Allegati alla presente scheda² | |
|--|----|
| Dichiarazione Ambientale secondo il Regolamento EMAS, anno 2024 (riferita all'anno 2023) | Y3 |
| | |

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.





SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

Lo stabilimento ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA è ubicato in Località S. Mango sul Calore.

L'area su cui insiste lo stabilimento, in base ai Piani Regolatori Generali (P.R.G.) del Comune di LUOGOSANO è classificata come "Zona industriale".

Lo stabilimento comprende un edificio ad uso uffici ed un capannone; la superficie coperta occupata risulta essere pari a circa 20.000 m², mentre la superficie scoperta risulta essere pari a circa 23.000 m².

Dal punto di vista acustico, secondo la classificazione del Comune, si trova in "Zona esclusivamente industriale" con limiti che risultano essere pari a 70 dB(A) per entrambi i periodi diurno e notturno.

Nelle vicinanze, a circa 40 – 50 m dal perimetro dello stabilimento, scorre il fiume Calore. Inoltre, nelle zone adiacenti esistono pozzi privati emungenti nella falda freatica, utilizzati per agricoltura.

Non esiste la possibilità di contaminazione in caso di infiltrazione di acque superficiali inquinanti per la presenza di uno strato di circa 20 mt di argilla non permeabile.

I nuclei abitativi più vicini (Luogosano, San Mango sul Calore, Taurasi e Lapio) si trovano ad una distanza di circa 2 km in linea d'aria.

ArcelorMittal Avellino e Canossa è collocata in un'area completamente dedicata ad attività di tipo industriale.

Non sono presenti nelle vicinanze zone di particolare interesse ambientale, paesaggistico.

2. EVOLUZIONE TEMPORALE DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

L'area su cui sorge l'attuale stabilimento era, prima del 1988, utilizzata come zona di pascolo e agricoltura.

La nuova Tubisud (ora ArcelorMittal Avellino e Canossa) nasce nel 2001, ma ha alle spalle una sua non breve storia.

25 anni or sono infatti i fratelli Abate costituirono ad Avellino un centro di servizio per acciaio rivestito e non e lo chiamarono TUBISUD.

Successivamente, dal 1988, sono stati sviluppati i nuovi investimenti a S. Mango e la nuova società ha preso il nome di Tubisud Italia.

Da maggio 2001 è subentrata nella proprietà la società La Magona d'Italia.

Nel 1998 il gruppo Magona entra a far parte del gruppo francese USINOR che nel 2001, con ACERALIA e ARBED costituiscono ARCELOR, primo produttore mondiale d'acciaio. Nello stesso anno Magona acquista Tubisud sita a San Mango sul Calore (AV) dove è attiva una moderna linea di verniciatura ed un centro di servizi.

Arcelor Piombino S.p.A. acquisisce la denominazione della storica azienda "La Magona d'Italia"

Con la nuova denominazione di Arcelor Piombino S.p.A. l'azienda fa parte di un nuovo gruppo

formatosi tra i due più grandi produttori di acciaio del mondo; Arcelor e Mittal. Attualmente Arcelor Piombino S.p.A. ha la sua direzione generale a Piombino ed è costituita da due siti produttivi, Piombino e San Mango sul Calore in provincia di Avellino. La sede produttiva principale è quella di Piombino dove vengono prodotti nastri di acciaio zincati e verniciati. Nella sede di San Mango sul Calore vengono prodotti nastri di acciaio verniciati e alcune seconde lavorazioni tipiche di un centro di servizio. Arcelor Piombino è parte del primo Gruppo mondiale dell'acciaio: Arcelor Mittal. A far data dal 01/07/2020 la sede produttiva di Piombino si stacca e viene assorbita dal gruppo Liberty. Quindi la ArcelorMittal Piombino Spa cambia ragione sociale diventando la ArcelorMittal Avellino e Canossa conservando la propria P.IVA e CF.

3. ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Verniciatura (Coil Coating)

La linea di verniciatura di ArcelorMittal Avellino e Canossa è un impianto continuo tramite il quale viene applicato sui nastri sottili di acciaio (zincato oppure no) un rivestimento organico con la tecnologia a rulli nei diversi colori (sistema "coil coating").

Tali impianti nascono dalla necessità di aumentarne la resistenza alla corrosione (sia in ambienti chiusi che all'esterno) e di decorare le lamiere con un'ampia gamma di colori. I nastri di acciaio preverniciato hanno la caratteristica di essere successivamente lavorabili senza pregiudicare le caratteristiche del rivestimento.

Nella nostra linea di verniciatura il nastro di acciaio in modo continuo viene sottoposto alle seguenti fasi:

- Sgrassatura;
- Pre-trattamento chimico (tale fase ha subito una modifica come più avanti specificato);
- Stesura del primo strato di vernice (primer);
- Cottura del primer nel 1° forno;
- Stesura del secondo strato di vernice (top);
- Cottura del secondo strato di vernice nel 2° forno.

Descrizione delle ulteriori aree/reparti dello stabilimento Area Logistica – Magazzino e Spedizioni

- Box vernici e solventi;
- Magazzino materia prima (Coils);
- Area deposito temporaneo vernici e solventi esausti;
- Magazzino Prodotti Finiti (MPF);
- Stoccaggio materia prima ausiliare (Collari, anime di cartone "canotti" e pelabile);
- Bacino di contenimento Chemicals (Acido Solforico, Acido Cloridrico, Soda caustica, tutti in soluzione non superiore al 33%)

Area deposito temporaneo rifiuti

- Area deposito temporaneo – Rifiuti (Fusti puliti, fusti sporchi, buste sporche di vernice, oli esausti, materiale assorbente, cisterne prodotti Chemical);
- Area deposito temporaneo – Rottami ferro e acciaio (scarti di produzione);
- Area deposito temporaneo – Vernici e solventi di scarto;
- Area deposito temporaneo – Fanghi pretrattamento.

i rifiuti sopra indicati sono posti a dimora o in cassoni a tenuta forniti di copertura o in adeguati bacini di contenimento.

Manutenzione

- Officina meccanica;
- Officina elettrica;
- Magazzino ricambi;
- Deposito bombole;
- Deposito oli grassi;
- Caldaie;
- Compressori;
- Cabina Metano;
- Cabina Enel.

Palazzina Uffici

- Palazzina uffici – uffici e servizi igienici per impiegati;
- Spogliatoi e servizi igienici dei dipendenti;
- Mensa dipendenti;
- Guardania;

Risorse naturali utilizzate

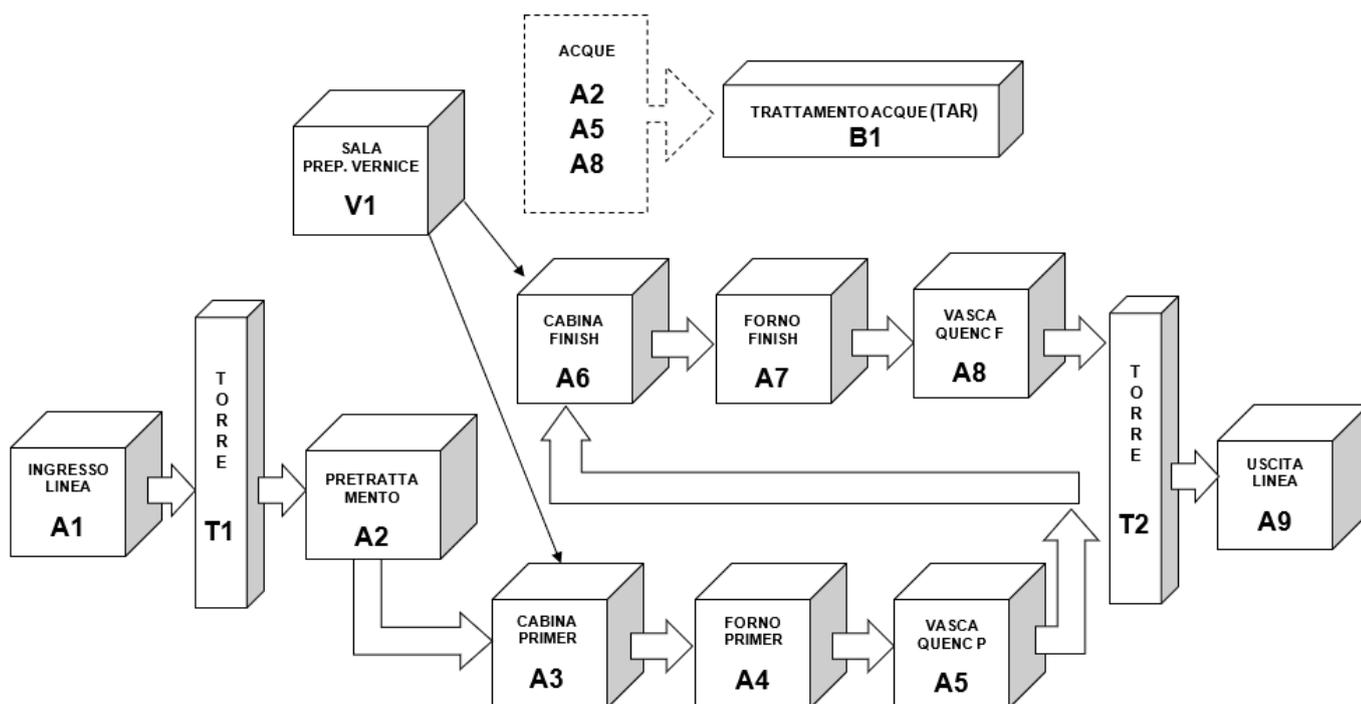
- Acqua
- Metano
- Energia elettrica

Rifiuti prodotti con sistematicità

- Fanghi prodotti dal trattamento in loco delle acque di processo;
- Imballaggi in materiali misti;
- Imballaggi in legno;
- Imballaggi di carta e cartone;
- Imballaggi in plastica;
- Altri solventi e miscele di solventi;
- Pitture e vernici di scarto;
- Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (oli esausti);
- Oli prodotti dalla separazione olio/acqua;
- Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi;
- Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio;
- Limatura e trucioli di materiali plastici;
- Cartucce per toner e stampe esaurite;
- Imballaggi di polietilene sporchi di vernice;
- Imballaggi metallici contaminati;
- Imballaggi in metallo puliti;
- Ferro e acciaio (rottame);
- Batterie nichel-cadmio;

4. DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO: LINEA DI VERNICIATURA

La linea di verniciatura costruita nel 1989 è un impianto continuo tramite il quale viene applicato su nastri di acciaio (zincati o laminati a freddo) un rivestimento organico con tecnologia a rulli (sistema “coil coating”). Tale trattamento deriva dalla necessità di aumentare la resistenza alla corrosione (sia in ambienti chiusi che all’esterno) o di decorare le lamiere con ampia gamma di colori.



La Linea di verniciatura si compone delle seguenti sezioni:

4.1. Ingresso linea (A1)

I nastri di acciaio da verniciare, stoccati nel magazzino materie prime, vengono prelevati tramite un carroponete dotato di apposita pinza con prese laterali e posizionati sulle culle di ingresso linea ed inseriti negli aspi svolgitori, dove viene effettuata una aggraffatura tra la testa del nuovo nastro e la coda del nastro precedente.

Nastri di acciaio consumati in tonnellate

| <i>Coils acciaio (ton)</i> | <i>Anno 2021</i> | <i>Anno 2022</i> | <i>Anno 2023</i> |
|----------------------------|------------------|------------------|------------------|
| | 82.973 | 68.768 | 43.679 |

4.2. Torre di accumulo entrata (T1)

La torre di accumulo entrata si trova tra la sezione di ingresso e quella di processo, permette di rifornire questa ultima di materiale in maniera costante, anche durante la fermata o le variazioni di velocità della sezione di ingresso. Il carrello della torre si abbassa (se la sezione di ingresso è ferma

o si muove a velocità inferiore rispetto a quella di processo) o si alza (se la sezione di ingresso si muove a velocità superiore rispetto a quella di processo), fino a raggiungere il fine corsa che provoca rispettivamente il rallentamento della sezione di processo o della sezione di ingresso. Il motore di sollevamento è regolato in modo da mantenere il tiro del nastro costante.

4.3. Pretrattamento (A2)

Fase 1 – Sgrassatura

La sgrassatura costituisce la prima fase del pretrattamento e viene eseguita su tutti i supporti che devono subire il processo di verniciatura. Lo scopo è quello di togliere dalla superficie del nastro, tramite particolari soluzioni chimiche, eventuali tracce di grasso, olio ed incrostazioni lasciate dalle lavorazioni precedenti. Durante la sgrassatura la temperatura viene mantenuta compresa tra 50 e 70°C e l'immissione del giusto quantitativo della soluzione avviene automaticamente mediante pompaggio controllato da conduttivimetro.

Poiché con l'uso il bagno perderebbe efficacia, le vasche di sgrassatura lavorano in trascinamento continuo. Questo accorgimento permette di mantenere i bagni efficienti per un periodo conforme alle necessità produttive.

Alla sgrassatura segue una sotto-fase di lavaggio che serve ad evitare che i residui della soluzione di sgrassatura inquinino i bagni di trattamento successivi. Anche in questo caso, la vasca è mantenuta in trascinamento continuo, con apporto d'acqua di circa 3 mc/h.

Fase 2 – Spazzolatura meccanica del nastro

A valle della sgrassatura il nastro passa all'interno di una macchina spazzolatrice in grado di effettuare una spazzolatura meccanica atta a rimuovere eventuali ossidi presenti.

Fase 3 – Pretrattamento chimico

A monte della cabina di verniciatura, la linea è provvista di una sezione di pretrattamento chimico con la funzione di preparare il supporto d'acciaio alla fase di verniciatura.

Il pretrattamento consiste nella Nitrocobaltazione al fine di migliorare l'ancoraggio dei prodotti vernicianti al supporto d'acciaio e nella Passivazione che ha il compito di sigillare lo strato di sali prodotti durante la fase precedente e di incrementare notevolmente la resistenza alla corrosione dell'acciaio.

Nei primi mesi del 2012, a causa dei sempre minori investimenti disponibili, degli alti costi di smaltimento ed alla continua ricerca di processi chimici a basso impatto ambientale in rispetto alle Normative vigenti e alle Migliori Tecnologie Disponibili, è stata avviata una collaborazione con i nostri fornitori al fine di poter sostituire e ridurre il consumo dei prodotti chimici utilizzati nel pretrattamento della linea di Verniciatura con prodotti di nuova generazione.

Siamo quindi passati da un trattamento superficiale con nichel, cobalto e zirconio, ad un trattamento con prodotti a base di titanio.

Tecnicamente la modifica ha comportato un semplice snellimento del numero di stadi necessari al pretrattamento. La vecchia sezione composta da n°3 vasche "Nitrocobaltazione-Risciacquo-Passivazione", è stata ridotta ad una sola vasca, sostituendo, l'utilizzo dei prodotti chimici della fase di Nitrocobaltazione e della fase di Passivazione con un unico prodotto chimico denominato "Norinse". Le vasche non più utilizzate per il pretrattamento sono ad oggi destinate al solo risciacquo

con acqua di rete o acqua demineralizzata.

Quindi il nastro dopo aver attraversato le fasi di sgrassatura e spazzolatura passa nella fase del Norinse dove tramite dei rulli di gomma viene spalmato sulla sua superficie un prodotto a base di titanio che permetterà di formare una pellicola protettiva sul nastro al fine di migliorare l'ancoraggio della vernice e la resistenza agli agenti atmosferici.

Questo processo avviene rispettando alcuni fattori, come la concentrazione della soluzione, un $\text{pH} < 3$ e un deposito di titanio sul nastro compreso tra 5 e 10 mg/m^2 .

Il mantenimento del bagno viene effettuato tramite l'aggiunta automatica del prodotto in funzione della conducibilità e consentendo la trascinazione della soluzione esausta.

Questa 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.

Le emissioni generate nella sezione di pretrattamento vengono convogliate nel Camino E1 (vedi Scheda "L" emissioni in atmosfera).

Consumi totali prodotti chimici per il pretrattamento della linea verniciatura (calcolati)

| Prodotti chimici (kg) | <i>Anno</i> 2021 | <i>Anno</i> 2022 | <i>Anno</i> 2023 |
|----------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | | 140.698 | 136.160 |

Si assiste ad una riduzione sostanziale a partire dall'anno 2012, dovuta oltre ad una migliore collaborazione con i fornitori al fine di ricercare prodotti meno dannosi all'ambiente e con una concentrazione maggiore affinché potesse essere utilizzata una minore quantità dello prodotto stesso, all'utilizzo del Pretrattamento Norinse che ha sostituito i diversi prodotti chimici utilizzati precedentemente con un solo prodotto permettendo così una riduzione dei consumi.

Prelievi idrici in mc(misurati)

| Prelievi idrici (mc) | <i>Anno</i> 2021 | <i>Anno</i> 2022 | <i>Anno</i> 2023 |
|---------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| | | 53.969 | 39.091 |

L'andamento dei consumi idrici evidenzia una sostanziale diminuzione già a partire dal 2012 dovuta al sistema di pretrattamento Norinse il quale ha comportato uno snellimento del numero di stadi necessari al trattamento diminuendo così il consumo dell'acqua industriale che alimentava tutte le vasche di risciacquo.

4.4. Verniciatura

La sezione di verniciatura si sviluppa su due piani. Il nastro passa entrambi i piani subendo, su ciascuno di essi, i seguenti trattamenti:

- verniciatura;(A3) / (A6)
- cottura vernice;(A4) / (A7)
- raffreddamento nastro. (A5) / (A8)

Il nastro precedentemente pretrattato entra a piano terra nella prima cabina di verniciatura (A3) in cui viene applicata la prima mano di primer su una od entrambe le facce del nastro. L'applicazione della vernice avviene automaticamente con la tecnologia a rulli, (sistema "coil coating").

Una volta 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 che si sviluppa su di una lunghezza di circa 25 m in cui viene immessa aria preriscaldata da n°3 bruciatori a metano. All'interno del forno composto da tre stadi, il nastro viene portato da temperatura ambiente a circa 150 °C (stadio 1) per permettere una completa evaporazione del solvente senza che abbia inizio la reticolazione del legante; quindi la temperatura del laminato viene portata da 150 °C alla temperatura di polimerizzazione della vernice 200-300 °C (stadio 2) e mantenuta costante per il tempo utile a completare la polimerizzazione circa 20 secondi (stadio 3).

Immediatamente all'uscita del forno il nastro viene raffreddato mediante spruzzo d'acqua demineralizzata nella vasca quench (A5) per circa 2 secondi fino a ridurre la temperatura a circa 20-30 °C

A questo punto il nastro sale al primo piano per presentarsi all'interno della seconda cabina di verniciatura(A6).

Nella seconda cabina di verniciatura, del tutto analoga alla prima, viene applicata, su una od entrambe le facce del nastro, la seconda mano di vernice (vernice Finish). Quindi il nastro verniciato passa prima all'interno di un secondo forno (A7) composto da 3 stadi analoghi al primo, per la cottura della vernice e poi viene raffreddato in vasche quenches (A8).

Per effetto della temperatura, all'interno di ciascun forno si liberano solventi che vengono convogliati in un post-combustore che provvede alla completa combustione ed abbattimento tramite ossidazione a circa 700°C (vedi Emissione E5 scheda "L" emissioni in atmosfera).

Mc di metano consumato (misurati)

| Consumi energia metano (mc)*1000 | <i>Anno 2021</i> | <i>Anno 2022</i> | <i>Anno 2023</i> |
|---|------------------|------------------|------------------|
| | 2.222 | 2.632 | 1.486 |

Vernice consumata in tonnellate (calcolata)

| Vernici (ton) | <i>Anno 2021</i> | <i>Anno 2022</i> | <i>Anno 2023</i> |
|----------------------|------------------|------------------|------------------|
| | 1.743,68 | 1.489,83 | 1.010,50 |

4.5. Torre di accumulo uscita(T2)

La torre di accumulo a monte della sezione uscita permette di alimentare il materiale in maniera costante alle sezioni precedenti, durante la fermata o le variazioni di velocità delle sezioni di uscita. Il carrello della torre si alza (se la sezione di uscita è ferma o si muove a velocità inferiore rispetto a quella di processo) o si abbassa (se la sezione di uscita si muove a velocità superiore rispetto a quella

di processo), fino a raggiungere il fine corsa che provoca rispettivamente il rallentamento della sezione di processo o della sezione di uscita. Il motore di sollevamento è regolato in modo da mantenere il tiro del nastro costante;

4.6. Sezione di uscita (A9)

Il nastro in uscita dalla torre di accumulo passa attraverso la sezione di taglio (mezzo cesoia), dove viene tagliato in modo da eliminare il tratto di nastro che presenta l'aggraffatura, realizzata nella sezione di ingresso, quindi viene riavvolto in coil su di un aspo avvolgitore. Terminata la fase di avvolgimento il coil viene adagiato su di una culla di scarico scorrevole che provvede ad evacuarlo.

4.7. Sala preparazione vernici (V1)

All'interno della sala viene effettuata la preparazione della vernice, tramite degli agitatori pneumatici, in modo da renderla omogenea. La vernice necessaria per il rifornimento alle cabine è contenuta sia nelle Cisterne da circa 1300 litri che nei Fusti da circa 200 litri.

Il trasporto in cabina delle vernici avviene tramite apposite tubazioni che alimentano direttamente le teste verniciati, solo i colori meno utilizzati vengono trasportati in cabine nei fusti da 200 litri, posti su di un carrellino trasportatore. La Sala preparazione vernici è presidiata da aspirazione forzata ed i fumi immessi nel punto di Emissione E5 (vedi scheda "L" emissioni in atmosfera)

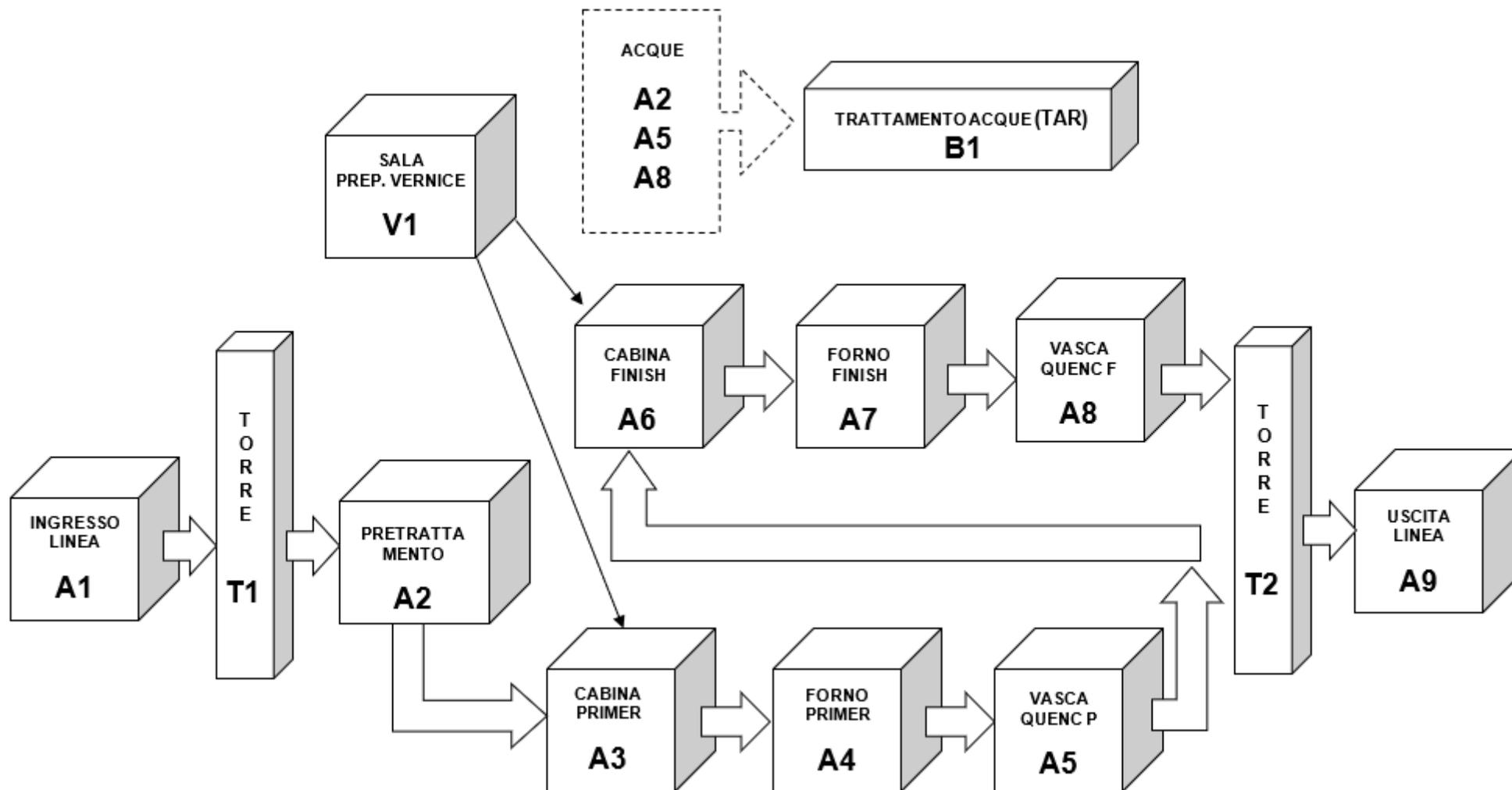
4.8. Centro di Servizio (taglio di laminati piani di acciaio)

Oltre all'impianto di verniciatura, è presente un Centro di Servizio, composto da 7 macchine che effettuano il taglio longitudinale e trasversale, la spianatura e la profilatura di nastri larghi di acciaio zincati e/o preverniciati LAF, decapato.

Nel 2011 è stata aggiunta e messa in servizio una nuova linea di taglio denominata Littel per una produzione di banda stagnata. Tale linea realizza, partendo da rotoli, lamiere in fogli di banda stagnata che vengono impilati da apposito impianto posto a fine linea e successivamente imballati in pacchi.

Tale attività, a decorrere dal 01/01/18, non è stata più svolta dalla ArcelorMittal Avellino e Canossa Spa ma è stata ceduta, attraverso un fitto di ramo di azienda, alla AM CLN per poi ritornare a far parte dello stabilimento a far data dal 01/01/2024.

5. SCHEMA A BLOCCHI SEMPLIFICATO DELL'IMPIANTO



6. ENERGIA – RISORSA IDRICA

Il consumo di energia, relativo all'annualità 2023, è di seguito riassunto:

| Vettore energetico | U.M. | Quantità consumate (annualità 2023) |
|--------------------|-----------------|-------------------------------------|
| Energia Elettrica | MWh | 2.565,0 |
| Metano | Sm ³ | 1.486.000 |

L'impianto IPPC di verniciatura per il funzionamento del processo produttivo utilizza il 70% circa dell'energia elettrica dall'intero stabilimento mentre per il Metano utilizza il 99%.

Su questa unità si concentrano da sempre iniziative tecnico gestionali per ridurre / contenere i consumi energetici.

Il consumo acqua di approvvigionamento per l'attività produttiva ed i servizi civili, relativo all'annualità 2023, è di seguito riassunto:

| Risorsa | U.M. | Quantità consumate per uso industriale (annualità 2023) | Quantità consumate per uso civile (annualità 2023) |
|---------------------|----------------|---|--|
| Acqua da acquedotto | m ³ | 34.221 | 1.140 |

7. EMISSIONI

Le varie fasi del processo di verniciatura sono caratterizzate da emissioni di sostanze che sono strettamente legate in termini sia qualitativi che quantitativi ai prodotti utilizzati, in termini di composizione e quantità degli stessi, ed alle modalità di utilizzo.

Il quadro emissivo autorizzato è quello di cui al DD 32 del 07/08/2014 (emissioni significative):

| Punto di emissione | Provenienza | Parametri monitorati | Concentrazione limite da normativa o autorizzata in AIA [mg/Nm ³] |
|--------------------|---|----------------------|---|
| E1 | Vasche Pretrattamento Fase di Sgrassaggio Vapore acqueo Quenc raffreddamento | Polveri | 1,50 |
| E4 | Rettifica rulli in gomma | Polveri | 5,10 |
| E5 | Forni Linea Verniciatura Miscelazione e preparazione prodotti vernicianti | Polveri | 3,50 |
| | | C.O.V. | 139,70 |
| | | C.O.T. | 100,20 |
| | | NO _x | 55,70 |

8. SCARICHI IDRICI

Gli scarichi idrici derivanti dai processi svolti nella Linea di Verniciatura sono inviati ad un impianto di trattamento delle acque reflue.

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.

9. RIFIUTI

Nelle varie fasi del processo di verniciatura vengono prodotti dei rifiuti, che sono generati durante il ciclo produttivo e durante le attività di manutenzione ordinaria/straordinaria e pulizie tecniche degli impianti.

I rifiuti avviati ad attività di recupero, nell'annualità 2023, sono stati circa il 98,83% di quelli prodotti (2.415.920 kg totali di cui 2254.480 kg di non ferrosi)

L'area destinata al deposito temporaneo di gran parte dei codici CER autorizzati viene individuata, sui documenti grafici di riferimento. Tale area presenta una superficie di circa 250m², risulta essere dotata di un bacino di contenimento delimitato da un cordolo in cemento armato che permette di trattenere al suo interno eventuali sversamenti. L'area è dotata di condotte munite di valvole per eventuale svuotamento, necessari per contenere l'eventuale fuoriuscita di liquidi.

L'area è completamente protetta da tettoia in acciaio.

10. SISTEMI DI ABBATTIMENTO / CONTENIMENTO

I fumi provenienti dai forni di cottura delle vernici sono convogliati ed abbattuti mediante trattamento termico in specifico post-combustore.

Lo scopo dell'impianto di post-combustione è quello di distruggere, tramite la combustione, le sostanze organiche contenute nei fumi espulsi dai forni di cottura della vernice.

Queste sostanze organiche sono sostanzialmente costituite dai solventi delle vernici che vengono liberati durante le fasi di cottura.

Le sostanze organiche vengono ossidate alla temperatura di 660 °C e trasformate in CO₂ (anidride carbonica) ed H₂O (vapore d'acqua).

Le acque reflue dello stabilimento, come già detto in precedenza, sono convogliate all'impianto di trattamento acque reflue

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E
CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

11. ALTRE INFORMAZIONI

ARCELOR MITTAL Avellino e Canossa Spa ha aderito al Regolamento EMAS, e ottenuto la registrazione dei propri siti a tale strumento di gestione e miglioramento ambientale su base volontaria; per tale ragione si rimanda alla Dichiarazione Ambientale, annualmente pubblicata, per maggiori informazioni e dati sulle prestazioni ambientali dell'Organizzazione e sugli obiettivi e programmi di miglioramento annualmente predisposti e valutati.

Allegati alla presente scheda²

Dichiarazione Ambientale 2024 (dati 2023)

Y 3

Eventuali commenti



¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

²- Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

SCHEDA «E bis»



REGIONE CAMPANIA

**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC __6.7__**

| Identificazione del Complesso IPPC | |
|---|--|
| Ragione sociale | ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA |
| Anno di fondazione | 2001 |
| Gestore Impianto IPPC | Xavier Gilles Gerard FAUCHEUX |
| Sede Legale | Via Brenta 27/29 - MILANO |
| Sede Operativa | Luogosano (AV) AREA INDUSTRIALE SAN MANGO SUL CALORE |
| UOD di attività | 14 Avellino (AV) |
| Codice ISTAT attività | 28510 (ISTAT 1991) |
| Codice attività IPPC | 6.7 |
| Codice NOSE-P attività IPPC | 107.01 |
| Codice NACE attività IPPC | 24.10 |
| Codificazione Industria Insalubre | 1° classe n° 82 Metalli |
| Dati occupazionali | 67 dipendenti |
| Giorni/settimana | 7 giorni/settimana |
| Giorni/anno | 191,4 (anno 2023) |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito ARCELOR AVELLINO E CANOSSA SPA

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

- L'impianto IPPC della ARCELOR AVELLINO E CANOSSA SPA è un impianto per verniciatura (copertura del nastro metallico con vernici in grado di aumentare la resistenza alla corrosione e conferire al nastro l'effetto estetico desiderato).

L'attività è iniziata nel 2001.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato attuale è:

| N. Ordine attività IPPC | Codice IPPC | Attività IPPC | Capacità produttiva |
|-------------------------|-------------|---|---------------------|
| 1 | 6.7 | Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno. | 110 Kg/h 720 Mg |

Tabella 1- Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ❖ un sito a destinazione "zona Industriale" (PRG Comune di Luogosano);
- ❖ in N° 1 capannone *pavimentato e impermeabilizzato* avente altezza di circa 12 m;
- ❖ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

| Superficie totale (m ²) | Superficie coperta e pavimentata (m ²) | Superficie scoperta e pavimentata (m ²) | Superficie scoperta non pavimentata (m ²) |
|-------------------------------------|--|---|---|
| 43.550 | 19.635 | 20.680 | 3.235 |

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento ARCELOR AVELLINO E CANOSSA SPA adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma ISO 14001:2015, per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

| Sistemi di gestione volontari | EMAS | ISO 14001 | ISO 9001 | ALTRO |
|-------------------------------------|------------|-----------------------------|----------------------------------|-------|
| Numero certificazione/registrazione | I-000344 | CERT 168 2001 AE-FLR DNV | CERT-00057-93-AQ- FLR-SINCERT | / |
| Data emissione | 20/07/2005 | 27/07/2006 | 19/03/1993 | / |

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di LUOGOSANO (AV) alla Via AREA INDUSTRIALE SAN MANGO SUL CALORE. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "Area industriale; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non** si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 1000 metri dall'impianto (i nuclei abitativi più vicini Luogosano, San Mango sul Calore, Taurasi e Lapio si trovano ad una distanza di circa 2 km in linea d'aria; a circa 40 – 50 m dal perimetro dello stabilimento, scorre il fiume Calore).

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali: l'Area Industriale di San Mango sul Calore ha un'estensione complessiva di 32 ettari ed è collegata tramite strada a scorrimento veloce alla SS 400 Ofantina e con la viabilità provinciale S. Mango sul Calore – Luogosano. Essa dista 20 Km da Avellino, 52 Km da Salerno, 72 Km da Napoli (aeroporto) e 82 Km da Napoli (porto).

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

| UOD interessato | Numero autorizzazione e data di emissione | Data scadenza | Ente competente | Norme di riferimento | Note e considerazioni | Sostit. da AIA |
|--|--|---------------|--|---------------------------|-----------------------|----------------|
| Aria | Decreto n°25 del 31/03/2008, DD DRG n° 88 del 20/04/2010 di integrazione al precedente | 07/08/2030 | REGIONE CAMPANIA | D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. | - | NO |
| | Attualmente autorizzata con DD n° 32 del 07/08/2014 e con DD n° 64 del 27/04/2021 (Modifica non sostanziale) | | | | | |
| Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali | CONTRATTO DI FORNITURA SERVIZI CONSORZIO ASI | 15/03/2019 | CONSORZIO ASI AVELLINO | D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. | - | SI |
| | | | | | | |
| Rifiuti | N.A. | - | - | - | - | - |
| Concessioni Edilizie | N.A. | - | - | - | - | - |
| Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici | N.A. | - | - | - | - | - |
| Approvvigionamento acqua da pozzi | N.A. | - | - | - | - | - |
| Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali | N.A. | - | - | - | - | - |
| Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.) | N.A. | - | - | - | - | - |
| Certificato Prevenzione Incendi | Certificato Prevenzione Incendi Attività soggette: 10.2.C, 2.B, 12.3.C, 74.3.C, 12.1.C. Rinnovo del 18/09/2017 Prot.00012722 | 18/09/2027 | COMANDO PROV. VIGILI DEL FUOCO DI AVELLINO | DPR 01/08/11 n° 151 | - | NO |

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| | Volturato in data 30/10/2019 per avvenuto cambio di ragione sociale Rinnovo del 19/09/2022 Prot.00022399 | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA è la produzione di nastri in acciaio verniciati.

B.2.2 Materie prime

| Materie prime ausiliarie | | | |
|--|--------------------------|--------------|----------------------------------|
| Descrizione prodotto | Quantità utilizzata (Kg) | Stato fisico | Applicazione |
| PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI BACK | 128.090 | Liquido | Verniciatura |
| PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI PRIMER | 253.440 | Liquido | Verniciatura |
| PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI POLIAMMIDICO | 14.250 | Liquido | Verniciatura |
| PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI POLIESTERE | 614.433 | Liquido | Verniciatura |
| PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI PVDF | 291 | Liquido | Verniciatura |
| ACIDO CLORIDRICO sol 33% | 3.470 | Liquido | Trattamento acque |
| ACIDO SOLFORICO sol 30% | 33.000 | Liquido | Trattamento acque |
| SOLVENTE ORGANICO | 35.598 | Liquido | Verniciatura |
| GARDOCLEAN | 21.650 | Liquido | Pretrattamento nastro |
| GARDOBOND H74 23 ADDITIVE | 600 | Liquido | Pretrattamento nastro |
| BONDERITE 1455T | 9.600 | Liquido | Pretrattamento nastro |
| CHARGERPAC 9632 | 1.310 | Liquido | Trattamento acque |
| PREASTOL A3040L | 290 | Liquido | Trattamento acque |
| POLYCRYL CARB 300 | 4.000 | Solido | Trattamento acque |
| CHIMCARB C90L | 4.000 | Liquido | Trattamento acque |
| AMERSEP MP7 | 1.050 | Liquido | Trattamento acque |
| IDRATO DI CALCE SFUSO | 6.920 | Solido | Trattamento acque |
| AMEROYAL RCR | 50 | Liquido | Torri evaporative |
| AMERTROL DT 4565 | 1.040 | Liquido | Generatore di vapore |
| PERFORMAX DC 5701 | 2.080 | Liquido | Torri evaporative |
| BIOSPERSE 250 | 1.240 | Liquido | Osmosi |
| OLI PER IMPIANTI IDRAULICI | 360 | Liquido | Centraline |
| AMEROYAL 54 | 175 | Liquido | Disincrostante torri evaporative |
| DEWCOR 8220 | 1.040 | Liquido | Generatore di vapore |

Tabella 5 - Materie ausiliarie

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 34.221 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 285,53 m³.

Si tratta di acqua proveniente dalla rete del CGS Consorzio Gestione Servizi (potabile ed industriale).

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Non viene utilizzato carburante liquido in quanto i muletti per le movimentazioni dei materiali sono elettrici.

Viene utilizzato Gas Metano per l'alimentazione dei forni di essiccazione della verniciatura

| Attività | Descrizione | Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*) | Consumo elettrico specifico (kWh/t) |
|--------------------------------------|---------------|---|-------------------------------------|
| Verniciatura | Impianto IPPC | 2.565.630 | 57,92 |
| <i>*Consumo di Energia Calcolato</i> | | | |

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti (produzione)

| CER | Descrizione | Destinazione successiva ad impianto autorizzato |
|---------|--|---|
| 080111* | Pitture e vernici di scarto/scadute | D15 |
| 080117* | Fanghi contenenti solventi | R2 |
| 110113* | Rifiuti di sgrassaggio | D15 |
| 130208* | Olio esausto | R13 |
| 130507* | Acque oleose | D15 |
| 150110* | Buste sporche di vernice | D9 |
| 150110* | Cisterne da 1 m ³ contaminate da vernici | R13 |
| 150110* | Fusti metallici contaminati da vernici | R4 |
| 150110* | Taniche (da 25 kg) contaminate | R13 |
| 150202* | Assorbenti e materiali filtranti contaminati | D9 |
| 160213* | Apparecchiature fuori uso pericolose | R13 |
| 160602* | Batterie Nichel-Cadmio | R13 |
| 161001* | Acque da interventi di pulizia impianto trattamento acque pericolose | D9 |
| 170603* | Materiali coibenti pericolosi | R13 |
| 200121* | Lampade al neon | R13 |
| 080318 | Toner di stampa esauriti | R13 |
| 120105 | Trucioli in gomma | R13 |
| 150101 | Carta e cartone | R13 |
| 150102 | Bottiglie in plastica | R13 |
| 150103 | Imballaggi in legno | R13 |
| 150106 | Imballaggi in materiali misti | R13 |
| 150104 | Fusti metallici puliti | R13 |
| 150203 | Filtri aria | R13 |
| 160214 | Apparecchiature fuori uso non pericolosi | R13 |
| 160604 | Batterie Alcaline | R13 |
| 161002 | Acque da interventi di pulizia impianto trattamento acque non pericolose | D9 |
| 170405 | Rottami di ferro e acciaio | R13 |
| 170411 | Cavi in Rame | R13 |
| 190814 | Fanghi da trattamento acque | R5 |

Tabella 7 – Elenco Rifiuti

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

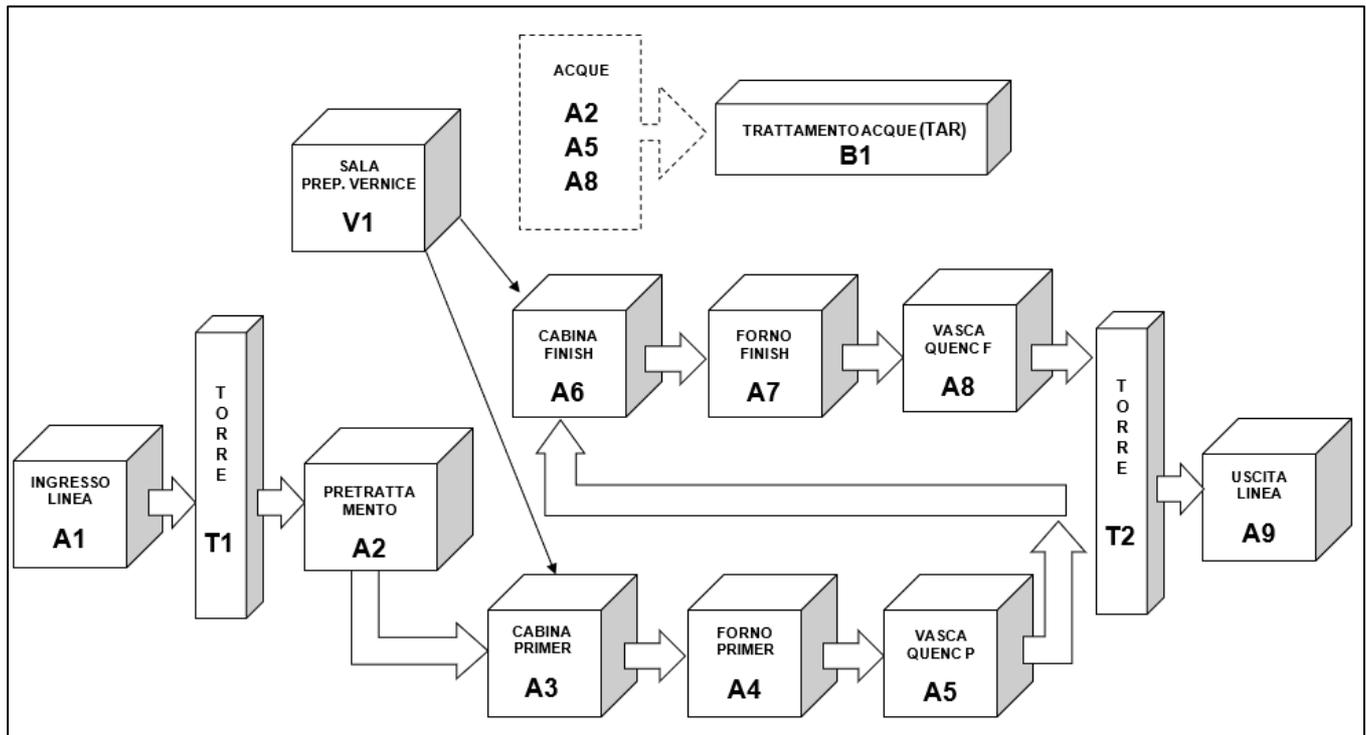


Figura _1_ - Schema a blocchi del processo

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera significative della ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA sono localizzate in 3 punti di emissione (indicati come E1, E4 ed E5) e n° 6 emissioni scarsamente rilevanti, dovute alle seguenti lavorazioni:

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 8.

| N° camino | Posizione Amm.va | Fase di lavorazione | Macchinario che genera l'emissione | Inquinanti | Concentr. [mg/Nm ³] | Portata[Nm ³ /h] | | Limiti di legge e/o BAT AEL | |
|-----------|-----------------------------|----------------------------|--|---|---------------------------------|-----------------------------|----------|-----------------------------|--------|
| | | | | | | autorizzata | misurata | Conc. | F.M. |
| E 1 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Pretrattamento Quench | Vasche Pretrattamento Fase di Sgrassaggio Vapore acqueo Quench di raffreddamento | Polveri Totali | 0,66 | 22.242 | 7.929 | 1,5 | 0,033 |
| E 4 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Rettifica | Rettifica rulli in gomma | Polveri Totali | 0,16 | 1.945 | 1.530 | 5,1 | 0,01 |
| E 5 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Verniciatura | Miscelazione e preparazione prodotti vernicianti Cabina Primer Cabina Finish Forno Primer Forno Finish | Polveri Totali | 0,40 | 46.511 | 46.326 | 3,5 | 0,0163 |
| | | | | COV | 16,35 | | | 100,2 | - |
| | | | | COT | 34,50 | | | 193,7 | 6,50 |
| | | | | NO ₂ | 18,56 | | | 44,3 | - |
| E n1 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore Water Tank | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell' Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e | | | | | |
| E n2 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore Gestra BR 12 | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell' Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e | | | | | |
| E n3 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore valvola di sicurezza | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell' Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e | | | | | |
| E n4 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore valvola motorizzata | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell' Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e | | | | | |
| E n5 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Laboratorio chimico | Cappa di laboratorio Banco MEK Test Fornetto ALBORG Forno a muffola | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell' Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e | | | | | |
| E n6 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Impianto TAR B1 | Sfiato serbatoio calce | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell' Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e | | | | | |

Tabella 8 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle proprie acque di processo, pertanto scarica in fognatura i reflui industriali. Le emissioni della ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA sono indicate in Tabella 9. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel pozzetto di ispezione fiscale e, successivamente, nella condotta fognatura nera del CONSORZIO ASI, che è presente all'uscita dello stabilimento.

Le acque meteoriche raccolte nei piazzali e sulle coperture dello stabilimento confluiscono, in condotta separata dalle acque nere, e recapitano in conduttura fogna bianca del CONSORZIO ASI. Per queste acque NON è presente un sistema di trattamento per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

| Attività IPPC ⁷ | Fase di provenienza | Inquinanti presenti | Portata media | | Flusso di massa (kg/a) | Limiti di legge (mg/l) |
|---|---|-------------------------|-------------------|----------------------|------------------------|------------------------|
| | | | m ³ /g | m ³ /anno | | |
| Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per appretare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno | Trattamento acque di processo Servizi igienici | pH | 78,39 | 23.478 | - | 5,5-9,5 |
| | | COD | | | 3589,99 | 500 |
| | | azoto ammoniacale | | | 8,93 | 30 |
| | | azoto nitroso | | | 4,24 | 0,6 |
| | | azoto nitrico | | | 69,1 | 30 |
| | | solidi sospesi totali | | | 1429,30 | 200 |
| | | tensioattivi totali | | | 39,08 | 4 |
| | | cloruri | | | 9318,36 | 1200 |
| | | solforati | | | 10298,78 | 1000 |
| | | fosforo totale (come P) | | | 9,83 | 10 |
| | | idrocarburi | | | 127,97 | 40 |
| | | zinco | | | 13,62 | 1 |
| | | piombo | | | < 0,45 | 0,3 |
| | | nicel | | | 0,89 | 4 |
| | | ferro | | | 13,62 | 4 |
| | | cromo totale | | | 0,22 | 4 |
| cromo VI | < 0,22 | 0,2 | | | | |
| rame | < 0,22 | 0,4 | | | | |
| cadmio | < 0,022 | 0,02 | | | | |

Tabella 9 -Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti: Impianto di verniciatura (impianti produttivi, impianti tecnologici all'esterno del capannone, transito mezzi pesanti).

Il Comune di LUOGOSANO (AV) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA ha effettuato campagne fonometriche (ultima del 03/12/2021) per la verifica del rispetto dei limiti previsti dal Piano di Zonizzazione Acustica (ricadente in zona VI "aree esclusivamente industriali")

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D. n° Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.7:

| BAT | Rif. Principale | BREF o BAT conclusion di Riferimento | Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion | Misure Migliorative |
|-----|---|---|---|---|
| 1 | Sistema di gestione ambientale | Trattamento di superficie con solventi organici | APPLICATA | - |
| 2 | Prestazione ambientale complessiva | | APPLICATA | - |
| 3 | Selezione delle materie prime | | APPLICATA | - |
| 4 | | | APPLICATA | - |
| 5 | Stoccaggio e manipolazione di materie prime | | APPLICATA | - |
| 6 | Distribuzione delle materie prime | | APPLICATA | - |
| 7 | Applicazione dei rivestimenti | | APPLICATA | - |
| 8 | Essiccamento-indurimento | | APPLICATA | - |
| 9 | Pulizia | | APPLICATA | - |
| 10 | Bilancio di massa dei solventi | | APPLICATA | - |
| 11 | Emissione negli scarichi gassosi | | APPLICATA | Installazione ossidatore di nuova generazione |
| 12 | Emissioni nell'acqua | | APPLICATA | - |
| 13 | Emissioni nel corso di OTNOC | | APPLICATA | - |
| 14 | Emissioni negli scarichi gassosi – Emissioni di COV | | APPLICATA | - |
| 15 | | | APPLICATA | Implementazione degli abbattimenti a zeolite |
| 16 | | | APPLICATA | - |
| 17 | Emissioni di NO _x e CO | | APPLICATA | - |
| 18 | Emissioni di polveri | | APPLICATA | - |
| 19 | Efficienza Energetica | | APPLICATA | - |
| 20 | Consumo di acqua e produzione di acque reflue | | APPLICATA | - |
| 21 | Emissioni nell' acqua | | APPLICATA | - |
| 22 | Gestione dei rifiuti | | APPLICATA | - |
| 23 | Emissioni di odori | | | NON APPLICATA |

Tabella 10 –Applicazione BAT

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti n° 3 punti di emissioni significative, dovute alle seguenti lavorazioni:

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

| Punto di emissione | Provenienza | Sistema di abbattimento | Portata (Nm ³ /h) | Inquinanti emessi | Valore di emissione misurato (mg/Nm ³) * | Valore limite di emissione (mg/Nm ³) |
|--------------------|-----------------------|-------------------------------------|------------------------------|-------------------|--|--|
| E 1 | Pretrattamento Quench | Assente | 7.929 | Polveri Totali | 0,66 | 1,5 |
| E 4 | Rettifica Rulli | Ciclone + Filtri a maniche | 1.530 | Polveri Totali | 0,16 | 5,1 |
| E 5 | Verniciatura | Post combustore Ossidazione termica | 46.326 | Polveri Totali | 0,40 | 3,5 |
| | | | | COV | 16,35 | 100,2 |
| | | | | COT | 34,50 | 193,7 |
| | | | | NOx | 18,56 | 44,3 |

* Valori misurati autocontrolli anno 2023

Tabella 11 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

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

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

| Punto di emissione | Provenienza | Sistema di abbattimento | Portata (Nm ³ /h) | Inquinanti emessi | Valore di emissione misurato (mg/Nm ³) * | Valore limite di emissione (mg/Nm ³) |
|--------------------|-----------------------|-------------------------------------|------------------------------|-------------------|--|--|
| E 1 | Pretrattamento Quench | Assente | 7.929 | Polveri Totali | 0,70 | Non previsto |
| E 4 | Rettifica Rulli | Filtri a maniche | 1.530 | Polveri Totali | 0,20 | Non previsto |
| E 5 | Verniciatura | Post combustore Ossidazione termica | 46.326 | Polveri Totali | 1,0 | Non previsto |
| | | | | COV | 15,0 | Non previsto |
| | | | | COT | 20,0 | Non previsto |
| | | | | NOx | 15,0 | Non previsto |
| * Valore stimato | | | | | | |

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA è presente uno scarico idrico derivante dal trattamento delle acque di processo che l'azienda effettua. Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario nero del CONSORZIO ASI, **non** sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

Nel caso lo scarico venga effettuato in acque superficiali il gestore deve rispettare i parametri previsti dall'allegato-----; (non effettuati scarichi in acque superficiali)

Nel caso di scarico sul suolo (non effettuati scarichi sul suolo)

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di LUOGOSANO (AV) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;

2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di LUOGOSANO (AV).

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di LUOGOSANO (AV), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di LUOGOSANO (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

- Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

- ❖ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ❖ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ❖ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ❖ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

- ❖ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ❖ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ❖ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero
- ❖ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ❖ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di LUOGOSANO (AV), alla Provincia di AVELLINO e all'ARPAC Dipartimentale di AVELLINO eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato __Y2__.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di _____, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di LUOGOSANO (_AV_) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

| | |
|--------------------------------------|----------------|
| Ditta Richiedente | Sito di |
| ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | LUOGOSANO (AV) |

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.




SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase H | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | |
|--------------|--|--|---|---|-----------------|-------------------------------------|---|---|---------------------------|------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] |
| 1 | PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI BACK | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | V1 – A6 – A3 | Liquido | Nocivo Irritante Infiammabile | H318, H226, H317, H335- 336, H315 H412 | Idrocarburi leggeri, Sostanze Organiche Volatili | 2023 | 128.090,00 | Kg |
| 2 | PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI PRIMER | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | V1 – A6 – A3 | Liquido | Nocivo Irritante Infiammabile | H226, H315, H319, H317, H336, H411 | Idrocarburi leggeri, Sostanze Organiche Volatili | 2023 | 253.440,00 | Kg |
| 3 | PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI POLIAMMIDICO | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | V1 – A6 – A3 | Liquido | Nocivo Irritante Infiammabile | H226, H315, H319, H412 | Idrocarburi leggeri, Sostanze Organiche Volatili | 2023 | 14.250,00 | Kg |
| 4 | PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI POLIESTERE | <input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | V1 – A6 – A3 | Liquido | Nocivo Irritante Infiammabile | H226, H315, H319, H412 | Idrocarburi leggeri, Sostanze Organiche Volatili | 2023 | 614.433,00 | Kg |

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase H | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | | |
|--------------|--|--|--|---|-----------------|--|---------------------------|---|---------------------------|------------|--------|--|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] | |
| 5 | PRODOTTI VERNICIANTI A BASE DI SOLVENTI PVDF | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | V1 – A6 – A3 | Liquido |  Nocivo | H226, H315, H319, H412 | Idrocarburi leggeri, Sostanze Organiche Volatili | 2023 | 291,0 | Kg | |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | |  Irritante | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | |  Infiammabile | | | | | | |
| 6 | ACIDO CLORIDRICO sol 33% | <input type="checkbox"/> mp | <input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi | Trattamento acque B1 | Liquido |  Corrosivo | H290- H314 H335 | Acido inorganico | 2023 | 3.470,0 | Kg | |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input type="checkbox"/> Recipienti mobili | | |  Irritante | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | | |
| 7 | ACIDO SOLFORICO sol 30% | <input type="checkbox"/> mp | <input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi | Trattamento acque B1 | Liquido |  Corrosivo | H290- H314 | Acido inorganico | 2023 | 33.000,0 | Kg | |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | | |
| 9 | SOLVENTE | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | V1 – A6 – A3 | Liquido |  Irritante | H225 - H319 - H336 | Sostanze Organiche Volatili | 2023 | 35.598,00 | Kg | |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |  infiammabile |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | | |
| 10 | GARDOCLEAN | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | A2 | Liquido |  Corrosivo | H290 H314 | Idrossido di sodio | 2023 | 21.650,00 | Kg | |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | | |

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase H | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|---------------------------|--|--|--|--------------|---|--------------------------------------|---|---------------------------|------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] |
| 11 | GARDOBOND H74 23 ADDITIVE | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | A2 | Liquido |  Corrosivo | H290 H314 | Soluzione acquosa di Sali inorganici | 2023 | 600,00 | Kg |
| 12 | BONDERITE 1455T | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | A2 | Liquido |    | H290 H302 H312 H315 H319 | 1-propossipropzn2-olo Esafluorotitanato(2-)di diidrogeno Manganese orthophosphate Acido fosforico Acido fluoridrico Metanolo | 2023 | 9.600,00 | Kg |
| 13 | CHARGERPAC 9632 | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | B1 | Liquido |  Corrosivo | H290 H314 | Cloruro Ferrico Anticorrosivi Sali inorganici Acidi inorganici | 2023 | 1.310,0 | Kg |
| 14 | PREASTOL A3040L | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | B1 | Liquido |  Corrosivo | H318 | Alcani, Poli etossilato di alcol, Alcoli etossilati | 2023 | 290,0 | Kg |
| 15 | POLYCRYL CARB 300 | <input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms | <input type="checkbox"/> Serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | B1 | Solido | / | / | Carboni attivi Solidi | 2023 | 4.000,0 | Kg |

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase H | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | |
|--------------|--------------------------|--|---|---|-----------------|--|----------------------|---|---------------------------|------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] |
| 16 | CHIMCARB C90L | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | B1 | Liquido | / | / | Carboni attivi Liquidi | 2023 | 4.000,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 17 | AMERSEP MP7 | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | B1 | Liquido |  Corrosivo | H290 H314 | Prodotti di reazione di Solfuro di sodio, Zolfo, Solfuro di Carbonio, Idrossido di Potassio | 2023 | 1.050,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 18 | Idrato di calce sfuso | <input type="checkbox"/> mp | <input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi | B1 | Solido |  Corrosivo | H315 H318 H335 | Idrossido di calcio | 2023 | 6.920,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms |  Irritante | | | | | | | | |
| 19 | AMEROYAL RCR | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | Torri evaporative | Liquido |  Nocivo | H302 | Idrogenosolfito di sodio | 2023 | 50,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase H | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | |
|--------------|-------------------------------|--|--|---|-----------------|--|---------------------|--|---------------------------|------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] |
| 20 | AMERTROL DT 4565 | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | Generatore di vapore | Liquido |  Corrosivo | H290 H314 | Idrossido di sodio | 2023 | 1.040,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 21 | PERFORMAX DC 5701 | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | Torri evaporative Generatore di vapore | Liquido |  Corrosivo | H290 H314 | Acido polimaleico Acido 2-fosfonobutan 1-2-4 tricarbossilico | 2023 | 2.080,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 22 | BIOSPERSE 250 | <input type="checkbox"/> mp | <input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi | Osmosi Torri evaporative | Liquido |  Corrosivo | H314, H317 H 410 | Miscela di: 5-cloro-2-metil-2H-isotiazol-3-one [EC no. 247-500-7]; 2-metil-2H-isotiazol-3-one [EC no. 220-239-6] (3:1) | 2023 | 1.240,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input type="checkbox"/> Recipienti mobili | | |  Pericoloso | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | |  Irritante | | | | | |
| 23 | Oli per impianti idraulici | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | Manutenzione | Liquido | / | Nessuna | Oli base minerali raffinati | 2023 | 360 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |

| N° progr. | Descrizione ² | Tipologia ³ | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo ⁴ | Stato fisico | Etichettatura | Frase H | Composizione ⁵ | Quantità annue utilizzate | | |
|--------------|--------------------------|--|--|---|-----------------|---|--------------|-------------------------------------|---------------------------|------------|--------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] |
| 24 | AMEROYAL 540 | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | Torri evaporative | Liquido | / | Nessuna | Antincrostante | 2023 | 175,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 25 | DEWCOR 8220 | <input type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> Serbatoi | Generatore di vapore | Liquido |  | H332 H314 | Morfolina Diethyl Hidroxyl Amine | 2023 | 1.040,0 | Kg |
| | | <input checked="" type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili | | |  | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |



¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.


SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

| Fonte | Volume acqua totale annuo | | Consumo medio giornaliero | |
|--------------------------|----------------------------|--------------------------------|----------------------------|--------------------------------|
| | Potabile (m ³) | Non potabile (m ³) | Potabile (m ³) | Non potabile (m ³) |
| Acquedotto | 7.383 | 26.838 | 61,53 | 224 |
| Pozzo | | | | |
| Corso d'acqua | | | | |
| Acqua lacustre | | | | |
| Sorgente | | | | |
| Altro (riutilizzo, ecc.) | | | | |



¹ I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.



SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°

2

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

| N° Scarico finale ¹ | Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ² | Modalità di scarico ³ | Recettore ⁴ | Volume medio annuo scaricato | | | | | | Impianti/-fasi di trattamento ⁵ | | | |
|--|---|----------------------------------|---|------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|--|-------------------------------------|---|--|
| | | | | Anno di riferimento | Portata media | | Metodo di valutazione ⁶ | | | | | | |
| | | | | | m ³ /g | m ³ /a | | | | | | | |
| 1 | VERNICIATURA | CONTINUO | PUBBLICA FOGNATURA (CONSORZIO ASI - C.G.S.) | 2023 | 74,44 | 22.332,81 | <input checked="" type="checkbox"/> | M | <input type="checkbox"/> | C | <input type="checkbox"/> | S | Trattamento acque reflue di processo |
| | A2 – A5 – A8 | | | | | | | | | | | | |
| | SERVIZI IGIENICI | CONTINUO | PUBBLICA FOGNATURA (CONSORZIO ASI - C.G.S.) | 2023 | 3,80 | 1.140 | <input type="checkbox"/> | M | <input type="checkbox"/> | C | <input checked="" type="checkbox"/> | S | Servizi igienici di uffici e stabilimento produzione |
| 2 | SERVIZI IGIENICI | SALTUARIO | PUBBLICA FOGNATURA (CONSORZIO ASI - C.G.S.) | 2024 | 0,15 | 45,0 | <input type="checkbox"/> | M | <input type="checkbox"/> | C | <input checked="" type="checkbox"/> | S | Servizi igienici stabilimento linee di taglio |
| DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE | | | | 2023 | 78,39 | 23.478,95 | <input type="checkbox"/> | M | <input checked="" type="checkbox"/> | C | <input type="checkbox"/> | S | |

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01 e s.m.i.). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

| Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC | | | | | |
|--|-------------------|--|-----------------|-----------------|--|
| Attività IPPC ⁷ | N° Scarico finale | Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.) | Flusso di massa | Unità di misura | Valore limite (Concentrazione mg/l) |
| Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno | 1 | PH | - | Kg/anno | 5,5-9,5 |
| | | C.O.D. | 3589,99 | Kg/anno | 500 |
| | | AZOTO AMMONIACALE | 8,93 | Kg/anno | 30 |
| | | AZOTO NITROSO | 4,24 | Kg/anno | 0,6 |
| | | AZOTO NITRICO | 69,1 | Kg/anno | 30 |
| | | SOLIDI SOSPESI TOTALI | 1429,30 | Kg/anno | 200 |
| | | TENSIOATTIVI TOTALI | 39,08 | Kg/anno | 4 |
| | | CLORURI | 9318,36 | Kg/anno | 1200 |
| | | SOLFATI | 10298,78 | Kg/anno | 1000 |
| | | FOSFORO TOTALE (COME P) | 9,83 | Kg/anno | 10 |
| | | IDROCARBURI | 127,97 | Kg/anno | 40 |
| | | ZINCO | 13,62 | Kg/anno | 1 |
| | | PIOMBO | < 0,45 | Kg/anno | 0,3 |
| | | NICHEL | 0,89 | Kg/anno | 4 |
| | | FERRO | 13,62 | Kg/anno | 4 |
| | | CROMO TOTALE | 0,22 | Kg/anno | 4 |
| | | CROMO VI | < 0,22 | Kg/anno | 0,2 |
| RAME | < 0,22 | Kg/anno | 0,4 | | |
| CADMIO | < 0,022 | Kg/anno | 0,02 | | |

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs.152/06 e s.m.i..

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

| | |
|---|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|---|-------------------------|

Presenza di sostanze pericolose⁸

| | | |
|--|--------------------------|-------------------------------------|
| Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici. | <input type="checkbox"/> | <input checked="" type="checkbox"/> |
| | NO | SI |

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

| | | | |
|--|-------------------|----------|-----------------|
| La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra. | Tipologia | Quantità | Unità di Misura |
| | Coils Verniciati | 104.000 | Tonnellate |
| Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo. | Tipologia | Quantità | Unità di Misura |
| | Acqua industriale | 7,70 | mc/h |

| |
|--|
| |
|--|

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

| N° Scarico finale | Provenienza (descrivere la superficie di provenienza) | Superficie relativa (m ²) | Recettore | Inquinanti | Sistema di trattamento |
|----------------------------|---|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------|---|
| 1 | COPERTURE EDIFICI | 19.635,00 | CONDUTTURA FOGNA BIANCA CONSORZIO ASI | Solidi Sospesi Totali | IMPIANTO TRATTAMENTO CONSORZIO ASI – ASI DEP. |
| | PIAZZALI ESTERNI | 20.680,00 | CONDUTTURA FOGNA BIANCA CONSORZIO ASI | Solidi Sospesi Totali | IMPIANTO TRATTAMENTO CONSORZIO ASI – ASI DEP. |
| DATI SCARICO FINALE | | 40.315,00 | | | |

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

| | | |
|---|--|--|
| Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici? | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato. | Dal 2020 è attivo un sistema di monitoraggio in continuo di alcuni analiti: Ph di coagulazione (sonda+phmetro); Ph stadio di neutralizzazione (sonda+phmetro); Ph stadio di correzione Ph (sonda+phmetro); Zinco e torbidità allo stadio correzione ph (Analizzatore Colorimetrico). | |
| Sono presenti campionatori automatici degli scarichi? | SI <input type="checkbox"/> | NO <input checked="" type="checkbox"/> |
| Se SI, indicarne le caratteristiche. | | |

| | |
|---|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|---|-------------------------|

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

| SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME) | | |
|--|---------------------------------|-----------------------------------|
| Nome | | |
| Sponda ricevente lo scarico ⁹ | <input type="checkbox"/> destra | <input type="checkbox"/> sinistra |
| Stima della portata (m ³ /s) | Minima | |
| | Media | |
| | Massima | |
| Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a) | | |

| SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE) | | |
|--|---------------------------------|-----------------------------------|
| Nome | | |
| Sponda ricevente lo scarico | <input type="checkbox"/> destra | <input type="checkbox"/> sinistra |
| Portata di esercizio (m ³ /s) | | |
| Concessionario | | |
| | | |

| SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO) | |
|---|--|
| Nome | |
| Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²) | |
| Volume dell'invaso (m ³) | |
| Gestore | |

| SCARICO IN FOGNATURA | |
|----------------------|---|
| Gestore | CONSORZIO AREA INDUSTRIALE AVELLINO C.G.S. |

⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV)

Allegati alla presente scheda

| | |
|---|------------|
| Planimetria punti di approvvigionamento acqua ¹¹ . | T |
| Planimetria degli scarichi acque bianche e nere – Stato dei luoghi. | T.1 |
| Planimetria degli scarichi delle acque di processo – Stato dei luoghi | T.2 |
| Planimetria degli scarichi delle acque di processo – di progetto | T.3 |
| Planimetria delle pavimentazioni – Stato dei luoghi. | T.4 |
| Planimetria delle superfici scolanti – Stato dei Luoghi. | T.5 |
| Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹² | U |
| Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque. | - |

Eventuali commenti

L'azienda presenta due tipologie di acque di scarico:

- Acque reflue derivate dai servizi igienici,
- Acque reflue industriali derivanti dai processi svolti nella linea di verniciatura, inviate ad un impianto di trattamento delle acque di processo (B.1) prima dell'immissione in pubblica fognatura

I valori indicati nella sezione H1 sono stati così determinati:

- Dati complessivi allo scarico finale (pozzetto fiscale) sono contabilizzati attraverso un misuratore di portata;
- I volumi degli scarichi relativi ai servizi igienici sono stati così quantificati:
Individuato il valore tabellare relativo ai consumi idrici di una persona impiegata in uno stabilimento industriale (50 l/giorno) questo è stato moltiplicato per le persone impiegate in stabilimento (76 persone), il valore ottenuto dal prodotto è stato poi moltiplicato per i giorni lavorati nel corso del 2023 (300gg);
- I volumi relativi agli scarichi delle acque di processo, in uscita dall'impianto di trattamento, e generati dalla linea di verniciatura sono stati determinati per differenza tra i "dati complessivi" e quelli degli "servizi igienici".

¹¹ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹² - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.



Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|--|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|---|---|
| | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Pitture e vernici di scarto/scadute | 8,930 | / | A3-A6 | 080111* | Pericoloso | Solido | Smaltimento D15 deposito preliminare | HP4; HP5; HP6; HP14 |
| Fanghi contenenti solventi | 33,760 | / | A3-A6 | 080117* | Pericoloso | Liquido | Recupero R2 rigenerazione/recupero di solventi | HP3; HP4; HP14 |
| Rifiuti di sgrassaggio | 0,16 | / | A2 | 110113* | Pericoloso | Liquido | Smaltimento D15 deposito preliminare | HP8; HP14 |
| Acque oleose | 4,07 | / | B1 Attività di manutenzione straordinaria | 130507* | Pericoloso | Liquido | Smaltimento D15 deposito preliminare | HP14 |
| Olio esausto | 0,22 | / | Attività di manutenzione | 130208* | Pericoloso | Liquido | Recupero R13 messa in riserva | HP14 |
| Buste sporche di vernice | 3,72 | / | V1 | 150110* | Pericoloso | Solido | Smaltimento D9 Trattamento chimico -fisico | HP4; HP5; HP6; HP14 |
| Cisterne da 1 m ³ contaminate | 18,94 | / | V1 | 150110* | Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | HP4; HP6; HP13; HP 14 |
| Fusti metallici contaminati | 11,89 | / | V1 | 150110* | Pericoloso | Solido | Recupero R4 riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici | HP4; HP5; HP6; HP8; HP14 |
| Taniche (da 25 kg) contaminate | 0,17 | / | V1 | 150110* | Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | HP4; HP5; HP6; HP8; HP14 |

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|--|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|---|---|
| | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Assorbenti e materiali filtranti | 5,91 | / | A3-A6 | 150202* | Pericoloso | Solido | Smaltimento D9 trattamento chimico-fisico | HP4; HP5; HP6, HP14 |
| Apparecchiature fuori uso | 0,020 | / | Attività di manutenzione | 160213* | Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | HP5; HP6; HP14 |
| Reagenti di laboratorio/sostanze chimiche di laboratorio | 0,020 | / | Attività di manutenzione | 160506* | Pericoloso | Solido | Smaltimento D9 trattamento chimico-fisico | HP3; HP4; HP5; HP6; HP7; HP8; HP10; HP11; HP14 |
| Batterie Nichel-Cadmio | 0,0025 | / | Attività di manutenzione | 160602* | Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | HP6; HP7; HP13, HP14 |
| Acque da pulizia vasche trattamento acque (TAR) | 20,0 | / | B1 Attività di manutenzione straordinaria | 161001* | Pericoloso | Liquido | Smaltimento D9 trattamento chimico-fisico | HP8; HP 14 |
| Materiali isolanti/coibenti | 0,02 | / | Attività di manutenzione straordinaria | 170603* | Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | HP4; HP7 |
| Lampade al neon | 0,05 | / | Attività di manutenzione | 200121* | Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | HP6; HP14 |

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|-------------------------------|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|--|---|
| | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Batterie Alcaline | 0,01 | / | Attività di manutenzione | 160604 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Toner di stampa esauriti | 0,02 | / | Uffici | 080318 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R 3 messa in riserva | Nessuna |
| Trucioli in gomma | 1,44 | / | Rettifica rulli | 120105 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Carta e cartone | 4,70 | / | Attività di disimballo MP o Ausiliaria | 150101 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Bottiglie in plastica | 0,15 | / | Stabilimento | 150102 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Imballaggi in legno | 33,51 | / | Attività di disimballo MP o Ausiliaria | 150103 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Fusti metallici puliti | 3,76 | / | V1 | 150104 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Imballaggi in materiali misti | 19,31 | / | Attività di disimballo MP o Ausiliaria | 150106 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Filtri aria | 1,0 | / | Attività di manutenzione | 150203 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Apparecchiature fuori uso | 0,15 | / | Attività di manutenzione | 160214 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Soluzioni acquose di scarto | 20,0 | / | B1 | 161002 | Non Pericoloso | Liquido | Smaltimento D9 Trattamento chimico -fisico | Nessuna |

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto

| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
|-----------------------------|----------|----------------------|---|-------------------------|-----------------|--------------|--|---|
| | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Rottami di ferro e acciaio | 2.254,49 | / | Attività produttiva, manutenzione, disimballo MP o ausiliaria | 170405 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Cavi in rame | 0,04 | / | Attività di manutenzione | 170411 | Non Pericoloso | Solido | Recupero R13 messa in riserva | Nessuna |
| Fanghi da trattamento acque | 18,43 | / | A2 | 190814 | Non Pericoloso | Fangoso | Recupero R5 riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche | Nessuna |

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

| Descrizione del rifiuto | Quantità di Rifiuti | | | | Tipo di deposito | Ubicazione del deposito | Capacità del deposito (m ³) | Modalità gestione deposito | Destinazione successiva | Codice CER ⁵ |
|--|---------------------|----------------------|----------------|----------------------|---|---|---|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | Pericolosi | | Non pericolosi | | | | | | | |
| | Mg/anno | m ³ /anno | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Pitture e vernici di scarto/scadute | 8,930 | / | / | / | Bacino di contenimento vernici/solventi | Area deposito 22 | 20,00 | Deposito temporaneo | D15 | 080111* |
| Fanghi contenenti solventi | 33,76 | / | / | / | Bacino di contenimento vernici/solventi | Area deposito 23 | 20,00 | Deposito temporaneo | R2 | 080117* |
| Olio esausto | 0,22 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 0,40 | Deposito temporaneo | R13 | 130208* |
| Acque oleose | 4,07 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 3,00 | Deposito temporaneo | D15 | 130507* |
| Buste sporche di vernice | 3,72 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 6,00 | Deposito temporaneo | D9 | 150110* |
| Cisterne da 1 m ³ contaminate | 18,94 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 20,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150110* |
| Fusti metallici contaminati | 11,89 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 20,00 | Deposito temporaneo | R4 | 150110* |
| Taniche (da 25 kg) contaminate | 0,17 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 2,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150110* |
| Assorbenti e materiali filtranti | 5,91 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 21 | 3,00 | Deposito temporaneo | D9 | 150202* |
| Apparecchiature fuori uso | 0,020 | / | / | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 33 | 2,00 | Deposito temporaneo | R13 | 160213* |
| Batterie Nichel-Cadmio | 0,0025 | / | / | / | Preposto bidone di raccolta | Area 32 posta all'interno del capannone | 0,02 | Deposito temporaneo | R13 | 160602* |
| Lampade al neon | 0,05 | / | / | / | BOX per NEON | Area 32 posta all'interno del capannone | 0,20 | Deposito temporaneo | R13 | 200121* |

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

| Descrizione del rifiuto | Quantità di Rifiuti | | | | Tipo di deposito | Ubicazione del deposito | Capacità del deposito (m ³) | Modalità gestione deposito | Destinazione successiva | Codice CER ⁵ |
|-------------------------------|---------------------|----------------------|----------------|----------------------|---|---|---|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | Pericolosi | | Non pericolosi | | | | | | | |
| | Mg/anno | m ³ /anno | Mg/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Toner di stampa esauriti | / | / | 0,02 | / | ECOBIX | 1° Piano Palazzina Uffici | 0,25 | Deposito temporaneo | R13 | 080318 |
| Trucioli in gomma | / | / | 1,44 | / | FUSTI | Area deposito 21 | 2,00 | Deposito temporaneo | R13 | 120105 |
| Carta e cartone | / | / | 4,70 | / | COMPATTATORE | Area deposito 10 | 28,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150101 |
| Bottiglie in plastica | / | / | 0,15 | / | Porta Big BAG | Area deposito 12 | 10,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150102 |
| Imballaggi in legno | / | / | 33,51 | / | Area preposta scoperta | Area deposito 11 | 60,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150103 |
| Imballaggi in materiali misti | / | / | 19,31 | / | CASSONE | Area deposito 9 e 16 | 30,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150106 |
| Fusti metallici puliti | / | / | 3,76 | / | FUSTI | Area deposito 21 | 40,00 | Deposito temporaneo | R13 | 150104 |
| Apparecchiature fuori uso | / | / | 0,15 | / | Bacino di contenimento Rifiuti pericolosi | Area deposito 33 | 2,00 | Deposito temporaneo | R13 | 160214 |
| Batterie Alcaline | / | / | 0,010 | / | Preposto bidone di raccolta | Area 32 posta all'interno del capannone | 0,02 | Deposito temporaneo | R13 | 160604 |
| Rottami di ferro e acciaio | / | / | 2.254,49 | / | CASSONI | Area deposito 8 | 90,00 | Deposito temporaneo | R13 | 170405 |
| Cavi in Rame | / | / | 0,04 | / | FUSTI | Area deposito 33 | 2,00 | Deposito temporaneo | R13 | 170411 |
| Fanghi da trattamento acque | / | / | 18,43 | / | CASSONE | Area deposito 20 | 25,00 | Deposito temporaneo | R5 | 190814 |

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

| | |
|---|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|---|-------------------------|

| Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti ¹⁰ | Estremi Allegato |
|--|------------------|
| Planimetria aree stoccaggio rifiuti e materie prime – Stato dei luoghi | V |
| Planimetria aree stoccaggio rifiuti e materie prime – Di progetto | V 1 |
| | |
| | |
| | |
| | |

Eventuali commenti

I quantitativi riportati nelle precedenti schede I1 e I2 si riferiscono alla produzione dell'anno 2023
 I codici CER riportati nelle precedenti schede I1 e I2 si riferiscono a quelli normalmente prodotti e gestiti con frequenza ordinaria



**SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI

| N° camino ¹ | Posizione Amm.va ² | Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³ | Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴ | SIGLA impianto di abbattimento ⁵ | Portata[Nm ³ /h] | | Inquinanti | | | | | |
|------------------------|-------------------------------|---|--|---|--|------------------------|-----------------|---------------------------------|------------------------|-----------------------------|---------------------------------|------------------------|
| | | | | | autorizzata ⁶ | Misurata ^{7/} | Tipologia | Dati emissivi ⁸ | | Ore di funz.to ⁹ | Limiti ¹⁰ | |
| | | | | | | | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E 1 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Pretrattamento Quench A2-A5-A8 | Vasche Pretrattamento Fase di Sgrassaggio Vapore acqueo Quench di raffreddamento | ASSENTE | 22.242 | 7.929 | Polveri Totali | 0,66 | 0,011 | 24 h/g | 1,5 | 0,033 |
| E 4 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Rettifica | Rettifica rulli in gomma | a 1 | 1.945 | 1.530 | Polveri Totali | 0,16 | 0,0002 | 24 h/g | 5,1 | 0,01 |
| E 5 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Verniciatura A3-A4-A6-A7 | Miscelazione e preparazione prodotti vernicianti Cabina Primer Cabina Finish Forno Primer Forno Finish | a 2 | 46.511 | 46.326 | Polveri Totali | 0,40 | 0,019 | 24 h/g | 3,5 | 0,0163 |
| | | | | | | | COV | 16,35 | 0,757 | | 100,2 | - |
| | | | | | | | COT | 34,50 | 1,600 | | 193,7 | 6,50 |
| | | | | | | | NO ₂ | 18,56 | 0,859 | | 44,3 | - |
| E n1 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore Water Tank | ASSENTE | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i | | | | | | | |
| E n2 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore Gestra BR 12 | ASSENTE | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i | | | | | | | |
| E n3 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore valvola di sicurezza | ASSENTE | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i | | | | | | | |
| E n4 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Generatore vapore Kayanson | Boiler Kayanson Sfiato vapore valvola motorizzata | ASSENTE | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i | | | | | | | |

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

| | | | | | |
|------|--------------------------------|---------------------|--|---------|--|
| E n5 | DD GRT n° 64 del 27/04/2021 | Laboratorio chimico | Cappa di laboratorio Banco MEK Test Fornetto ALBORG Forno a muffola | ASSENTE | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i |
| E n6 | DD GRT n° 32 del 07/08/2014 | Impianto TAR B1 | Sfiato serbatoio calce | a 3 | Impianto ed attività scarsamente rilevanti ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.; |

- ¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi.
Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".
- ² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.
- ³ - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
- ⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.
- ⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.
- ⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.
- ⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.
- ⁸ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO_x occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.
- ⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.
- ¹⁰ - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion

| | |
|---|-------------------------|
| Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA | Sito di: LUOGOSANO (AV) |
|---|-------------------------|

NOTE

| | |
|--|----------------------------|
| Metodo utilizzato per l'analisi del parametro COV | UNI EN 13649 :2015 |
| Metodo utilizzato per l'analisi del parametro COT | UNI EN 12619:2013 |
| Metodo utilizzato per l'analisi del parametro NO ₂ | UNI EN 14792:2017 |
| Metodo utilizzato per l'analisi del parametro Polveri Totali | UNI EN 12384-1:2017 |
| Metodo utilizzato per l'analisi del parametro Portata | UNI EN 16991-1:2013 |
| <i>I valori riportati alla precedente tabella L1 colonne "Portata Misurata" e "Dati emissivi" si riferiscono ai campionamenti effettuati in autocontrollo in data 23/06/2023 e 14/12/2023 di cui ai rapporti di prova n° 1493/23,1494/23 e 1495/23 del 07/07/23 e 3662/23, 3663/23 e 3664/23 del 22/12/23. I limiti sono quelli autorizzati dal Decreto dirigenziale n° 32 del 07.08.2014 e dal Decreto Dirigenziale n° 64 del 27 Aprile 2021 (modifica non sostanziale)</i> | |

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emmissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

| FATTORI DI EMISSIONE | | Anno di riferimento | *Tonnellate prodotte |
|---|-------|----------------------------|-----------------------------|
| Emissione totale di polveri [Kg/anno] | 65,3 | 2023 | 44.290,86 ton |
| Emissione totale di COV [Kg/anno] | 2.176 | | |
| Emissione totale di NO _x [Kg/anno] | 2.472 | | |
| Emissione totale di CO ₂ (Combustione metano forno e ossidatore) [ton/anno] | 2.936 | | |
| Emissione specifica di polveri [Kg/t] | 0,001 | | |
| Emissione specifica di COV [Kg/t] | 0,05 | | |
| Emissione specifica di NO _x [Kg/t] | 0,06 | | |
| **Emissione specifica di CO ₂ (Combustione metano forno e ossidatore) [t/t] | 0,066 | | |
| <i>*Tonnellate prodotto finito (coil verniciato)</i> | | | |
| <i>**Misurazioni interne. Per la conversione dei m³ di gas naturale alle tonnellate di CO₂ è stata considerata la tabella dei parametri standard nazionali del sito del Ministero dell'Ambiente che converte 1000 m³ di metano in 1,975 ton di CO₂.</i> | | | |

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|--|--------------|---|
| E 4 | a 1 | Filtri a manica |
| <i>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</i> | | |
| Verifica visiva mensile dei filtri Sostituzione dei filtri a rottura | | |
| <i>Sistemi di misurazione in continuo:</i> Nessuno | | |

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
|--|--------------|---|
| E 5 | a 2 | Post combustore - Ossidazione termica. |
| <i>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</i> | | |
| <i>Sistemi di misurazione in continuo:</i> Temperatura del Post combustore - | | |

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

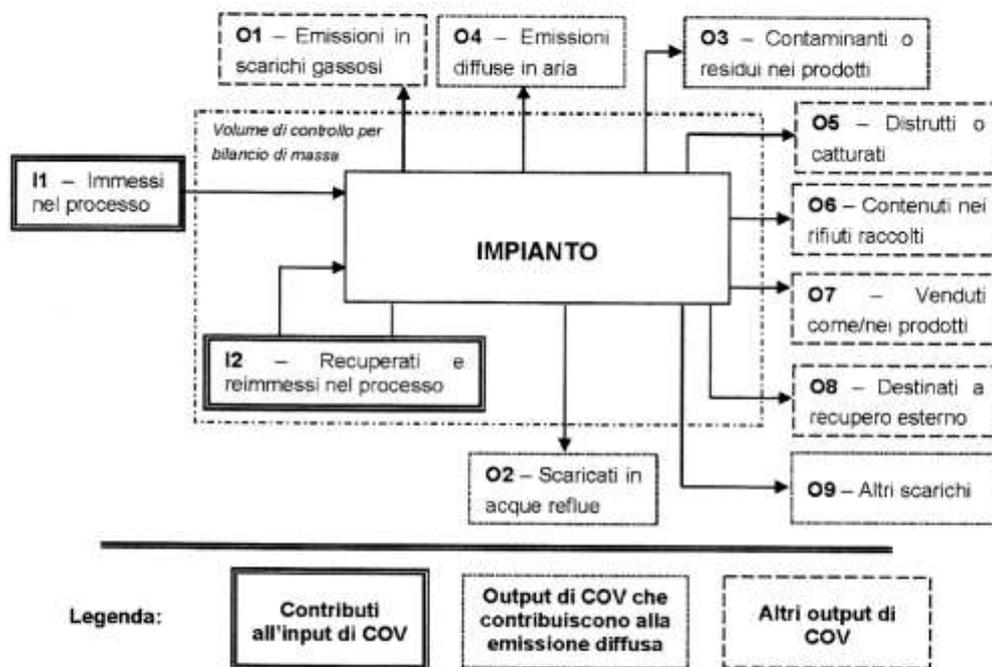
| Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹ | | |
|--|-------|---|
| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
| E n 1 | a 3 | Filtri a cartuccia di tessuto non tessuto |
| <i>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</i> Verifica visiva trimestrale dei filtri Sostituzione dei filtri aa rottura | | |
| <i>Sistemi di misurazione in continuo:</i> Nessuno | | |

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

ALLEGATI

Sezione L3: GESTIONE SOLVENTI¹²

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa:

$$\text{kg COV/h} = [(\text{peso molecolare Miscela}) * (\text{kg C/h})] / [\text{peso C medio nella miscela di solventi}]$$

$$\text{kg C/h} = [(\text{peso C medio nella miscela}) * (\text{kg COV/h})] / [\text{peso molecolare Miscela}]$$

¹² - La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 e s.m.i., per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'all.III parte II al medesimo allegato.

ALLEGATI

| PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³ | Dal 01/01/23 al 01/12/23 |
|--|--|
| Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all' Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | 3- Verniciatura in continuo di metalli (coil coating) con una soglia di consumo di solvente superiore a 25 tonnellate/anno |
| Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. nn) del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | 3 (275gg) |
| Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 268, comma 1, lett. rr) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.) | 720 |
| Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.) | 104.000 ton/anno |

| INPUT ¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI | (tonn/ anno) |
|---|--------------|
| I₁ (solventi organici immessi nel processo) | 421,617 |
| I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo) | 0 |
| I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite) | 421,617 |
| C=I₁-O₈ (consumo di solventi) | 421,617 |

| OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>allegato III parte V -Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i> | (tonn/ anno) |
|--|--------------|
| O₁ ¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi) | 2,176 |
| O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua) | 0 |
| O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti) | 0,193 |
| O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria) | 27,330 |
| O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche) | 357,862 |
| O₆ (solventi organici nei rifiuti) | 34,056 |
| O₇ (solventi organici nei preparati venduti) | 0 |
| O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso) | 0 |
| O₉ (solventi organici scaricati in altro modo) | 0 |

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa

ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA

| | |
|---|-------|
| Concentrazione media [mg/Nm ³] | 16,35 |
| Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³] | 150 |

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo¹⁷

| <i>allegato III parte V -Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i> | | (tonn/ anno) |
|--|----------------------------|--------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | F=I1-O1-O5-O6-O7-O8 | 27,523 |
| <input type="checkbox"/> | F=O2+O3+O4+O9 | - |
| Emissione diffusa [% input] | | 6,52 % |
| Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input] | | (10 %) |

| EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo <i>allegato III parte V -Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i> | (tonn/ anno) |
|--|--------------|
| E=F+O1 | 29,699 |

Allegati alla presente scheda

| | |
|--|---|
| Planimetria punti di emissione in atmosfera - Stato dei luoghi | W |
| Planimetria punti di emissione in atmosfera - di progetto | W 1 |
| Schema grafico captazioni¹⁹ – Stato dei luoghi | X |
| Schema grafico captazioni¹⁹ – Di progetto | X 1 |
| Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato)²⁰ | Y5 - Piano Gestione Solventi 2023 |

Eventuali commenti

| | |
|--|---|
| |  |
|--|---|

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4^a colonna della Tabella I dell' Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i.

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5^a colonna della Tabella I dell' Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 s.m.i..

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL
AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)



REGIONE CAMPANIA

| | |
|--|--|
| Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015 | <input checked="" type="checkbox"/> NO |
| | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> notifica <input type="checkbox"/> notifica e rapporto di sicurezza |

| Allegati alla presente scheda | |
|-------------------------------|--|
| | |
| | |

| Eventuali commenti |
|--|
| Sulla base dei massimi quantitativi che possono essere presenti (depositi separati - impianti e depositi ad essi funzionalmente connessi) ed alla classificazione delle sostanze e dei preparati pericolosi, <u>lo Stabilimento non è soggetto</u> agli obblighi previsti dal Decreto Legislativo n. 105 del 26 giugno 2015, che recepisce la Direttiva 2012/18/UE (Seveso III). |



1 La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)


SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

| | | | |
|------|---|--|--|
| N1 | Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| | Se si | | |
| N2 | Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996? | A <input type="checkbox"/> | B <input checked="" type="checkbox"/> |
| | | ENTRAMBE <input type="checkbox"/> | |
| N3 | Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio? | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| | Se si: | | |
| N4 | È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti? | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| | Se si: | | |
| N5 | Con quali risultati? | rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/> | non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/> |
| | In caso di non rispetto dei limiti | | |
| N6 | L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi | SI <input type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| | Se si | | |
| N7 | Attraverso quali provvedimenti? | Allegare la documentazione necessaria | |
| | Se no: | | |
| N8 | È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale? | SI <input type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| N8a | Se si | Allegare la documentazione o fare riferimento a documentazione già inviata | |
| N9 | È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune? | SI <input type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| N9a | Se si | Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata | |
| N10 | Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico? | SI <input type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| N10a | Se si | Allegare la documentazione o fare riferimento a documentazione già inviata | |
| N11 | Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione? | SI <input checked="" type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> |
| N11a | Se si | Allegata indagine fonometrica esterna del 24/11/2021 | |

¹ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

| | | |
|-----|---|---|
| N12 | Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche | |
| N13 | Classe ² di appartenenza del complesso IPPC | Classe VI "Aree esclusivamente Industriali" |
| N14 | Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³) | Allegato stralcio piano di zonizzazione |

Allegati alla presente scheda

| | |
|--------------|---|
| Allegato P | Carta Topografica in scala |
| Allegato Y 4 | Y 4 - Indagine fonometrica del 24/11/2021 |

Eventuali commenti



² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.


SCHEDA «O»: ENERGIA

| Anno di riferimento | | 2023 | | Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹ | | | | | |
|--|---|--|---------------|--|------------------------|--|---|------------------------|--|
| Impianto/ fase di provenienza ² | Codice dispositivo e descrizione ³ | Combustibile utilizzato ⁴ | | ENERGIA TERMICA | | | ENERGIA ELETTRICA | | |
| | | Tipo | Quantità | Potenza termica di combustione (kW) ⁵ | Energia Prodotta (MWh) | Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh) | Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA) | Energia prodotta (MWh) | Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh) |
| A4 - Forno | Forno PRIMER | Metano | 1.486.998 Smc | 3 bruciatori 872 / 440 / 440 kW | / | / | / | / | / |
| A7 - Forno | Forno FINISH | | | 3 bruciatori 1.163 / 586 / 440 kW | / | / | / | / | / |
| Ossidatore | Ossidatore | | | 1 bruciatore 3370 kW | / | / | / | / | / |
| TOTALE | | | | 7.311 | | | | | |
| Energia acquisita dall'esterno | Quantità (MWh) | Altre informazioni | | | | | | | |
| Energia Elettrica | 2.565,63 | 7 20.000 volt – Potenza media impegnata 900 kW | | | | | | | |
| Energia Termica (Metano) | 16,263 (1.486.998 Smc) | 8 Temperatura fluido standardizzato 15 °C – Provenienza Variabile - Portata max 11.745 mc/giorno | | | | | | | |

¹ - Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁴ - Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁵ - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶ - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

⁷ - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata

| Anno di riferimento | | 2023 | | | | |
|--|---------------|---|---|---|---|---|
| Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁹ | | | | | | |
| Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰ | Descrizione | Energia termica consumata (MWh) | Energia elettrica consumata (MWh) | Prodotto principale della fase ¹¹ | Consumo termico specifico (kWh/tonn) | Consumo elettrico specifico (kWh/tonn) |
| VERNICIATURA | IMPIANTO IPPC | 16,27 | 2.565,63 | COILS VERNICIATI (tonnellate) 44.290,86 | 0,37 | 57,93 |
| | | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| TOTALI¹² | | 16,27 | 2.565,63 | COILS VERNICIATI (tonnellate) 44.290,86 | 0,37 | 57,93 |

⁸ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

⁹ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

¹⁰ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

¹¹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

¹² - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

Ditta richiedente: ARCELORMITTAL AVELLINO E CANOSSA SPA

Sito di: LUOGOSANO (AV)

Allegati alla presente scheda

Nessuno

ALTRE INFORMAZIONI

Energia elettrica (MWh)¹³

FORNITORE Consorzio per le Risorse Energetiche S.C.p.A. – Tensione di alimentazione 20.000 volt-Potenza impegnata 900 KW

Energia termica (MWh)¹⁴ (METANO)

Fornitore Shell – Temperatura fluido standardizzato 15°C – Provenienza Variabile-Portata max 11.745 mc/giorno

Eventuali commenti

Non è possibile discriminare i mc di metano utilizzati dal forno primer, finish e ossidatore per l'assenza di contatori parzializzati; L'attività dello stabilimento non prevede la produzione di Energia, né la cessione a terzi.

¹³ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹⁴ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

