



Commissione Istruttoria AIA-IPPC
Stabilimento siderurgico di Taranto

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

ID 90/14415

ID 90/11998

Riesame complessivo con valenza di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) n. DVA-DEC-2011-450 del 04/08/2011, n. DVA-DEC-2012-547 del 26/10/2012, DPCM 14/03/2014 e DPCM 29/09/2017 e s.m.i. per l’esercizio dello stabilimento siderurgico di interesse strategico nazionale Acciaierie d’Italia S.p.A. in A.S. sito nei comuni di Taranto e Statte.

GESTORE	ACCIAIERIE D’ITALIA S.P.A. IN A.S.
LOCALITÀ	TARANTO
DATA DI EMISSIONE	2 APRILE 2025
GRUPPO ISTRUTTORE	Dott.ssa Loretta De Giorgi – Referente Cons. Elisabetta Rosi Dott.ssa Claudia Cafaro Ing. Benedetta Salvati Ing. Monica Bevere - Regione Puglia Ing. Aniello Polignano - Provincia di Taranto Ing. Sabrina Imperio - Comune di Taranto Ing. Mauro De Molfetta - Comune di Statte

Per il Gruppo Istruttore
Il Referente



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

INDICE

1. DEFINIZIONI.....	7
2. INTRODUZIONE.....	11
2.1 Atti presupposti.....	11
2.2 Atti normativi.....	12
2.3 Attività istruttorie.....	15
3. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	24
4. DESCRIZIONE SINTETICA DEL CICLO PRODUTTIVO	25
5. CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI	29
5.1 PRESCRIZIONI GENERALI	40
5.1.1 Capacità produttiva e sistema di gestione ambientale (SGA)	40
5.1.2 Movimentazione e stoccaggio materie prime, prodotti e intermedi – Parco serbatoi	44
5.1.3 Emissioni in atmosfera convogliate e non: prescrizioni di carattere generale	54
5.1.4 Torce di stabilimento	59
5.1.5 Ulteriori monitoraggi ambientali e sanitari	62
5.1.6 Identificazione degli scarichi finali	64
5.2 IMPIANTI DELL'AREA A CALDO	70
5.2.1 COKERIA.....	70
5.2.1.1 Riduzione delle emissioni diffuse	74
5.2.1.2 Preparazione miscela	76
5.2.1.3 Caricamento miscela	77
5.2.1.4 Cokefazione.....	77
5.2.1.5 Trattamento gas coke.....	85
5.2.1.6 Sforamento coke	87
5.2.1.7 Spegnimento coke	91
5.2.1.8 Trattamento coke	92
5.2.2 IMPIANTO DI AGGLOMERAZIONE	93
5.2.2.1 Preparazione miscela/ Frantumazione e vagliatura a caldo/ Vagliatura a freddo	95
5.2.2.2 Fluidificazione calce idrata.....	98
5.2.2.3 Sinterizzazione	98
5.2.2.4 Raffreddamento agglomerato	101



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.3	ALTOFORNO	105
5.2.3.1	Caricamento materiali	114
5.2.3.2	Generazione vento caldo	115
5.2.3.3	Trattamento gas AFO	119
5.2.3.4	Produzione del PCI.....	119
5.2.3.5	Colaggio ghisa e loppa	125
5.2.3.6	AF-3 – Nuovo impianto di granulazione ghisa e loppa.....	128
5.2.4	ACCIAIERIA	130
5.2.4.1	Trasferimento e pretrattamento ghisa fusa (desolforazione), Affinazione ghisa - Trattamento metallurgico secondario	132
5.2.4.2	Trattamento scoria, rottame e refrattari	144
5.2.4.3	Acciaieria – Bricchettazione.....	148
5.2.4.4	Trattamento gas di acciaieria.....	149
5.2.4.5	Colaggio in continuo acciaio in cinque linee di colata continua (CCO/1-CCO/2-CCO/3- CCO/4-CCO/5).....	149
5.2.5	SCARICHI IDRICI AREA A CALDO	151
5.2.5.1	Cokeria	151
5.2.5.2	Impianto di agglomerazione	152
5.2.5.3	Altoforno	152
5.2.5.4	Acciaieria.....	154
5.3	IMPIANTI DI LAMINAZIONE A CALDO E A FREDDO	158
5.3.1	LAMINAZIONE A CALDO.....	182
5.3.1.1	Condizionamento bramme.....	188
5.3.1.2	Riscaldamento bramme	189
5.3.1.3	Finitura nastri e lamiera.....	197
5.3.2	LAMINAZIONE A FREDDO, DECAPAGGIO E RIGENERAZIONE ACIDO CLORIDRICO.....	199
5.3.2.1	Decapaggio	203
5.3.2.2	Rigenerazione Acido Cloridrico.....	204
5.3.2.3	Laminazione a freddo	206
5.3.2.4	Ricottura	207
5.3.2.5	Temper.....	208



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.3.3 SCARICHI IDRICI	209
5.4 ZINCATURA ED ELETTROZINCATURA	215
5.4.1 ZINCATURA A CALDO.....	215
5.4.2 ELETTROZINCATURA	218
5.4.2.1 Pre-trattamenti	218
5.4.2.2 Elettrodeposizione	219
5.4.2.3 Preparazione soluzione elettrolitica.....	220
5.4.3 SCARICHI IDRICI - ZINCATURA A CALDO ED ELETTROZINCATURA	221
5.5 PRODUZIONE TUBI.....	223
5.5.1 TUBIFICIO	225
5.5.2 RIVESTIMENTO TUBI E LAMIERE	226
5.5.3 SCARICHI IDRICI – PRODUZIONE TUBI E RIVESTIMENTO TUBI E LAMIERE.....	235
5.6 ATTIVITÀ ASSOCIATE ALLE PRINCIPALI.....	237
5.6.1 PRODUZIONE GAS TECNICI	237
5.6.2 PRODUZIONE CALCE E CALCARE	237
5.6.3 OFFICINE	242
5.6.4 IMPIANTI TERMICI CIVILI.....	251
5.6.5 ATTIVITÀ DI LABORATORIO	252
5.7 GESTIONE DEI RESIDUI DI PROCESSO: RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI.....	257
5.7.1 GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI.....	260
5.7.1.1 Deposito temporaneo.....	270
5.7.1.2 Stoccaggio di rifiuti	271
5.7.1.3 Attività di recupero di rifiuti.....	277
5.7.1.3.1 Attività di messa in riserva [R13] e di recupero [R4] dei rottami ferrosi e attività di riqualificazione End of Waste per i rottami ferrosi EER 170405	283
5.7.1.3.2 Attività di messa in riserva (R13) e recupero (R4) di scaglie di laminazione di provenienza esterna – attività non in esercizio	288
5.7.1.3.3 Attività di recupero (R5) di rifiuti per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali all'interno del siderurgico.....	290
5.7.1.3.4 Attività di recupero Ambientale delle aree di cava (R10).....	293
5.7.1.3.5 Attività di disidratazione fanghi CCO 2-3 (D9) e Area 12 (D9).....	296



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.7.1.3.6 Attività di trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi costituiti da acque meteoriche (rif. UA9).....	300
5.7.1.3.7 Attività di messa in riserva (R13) di rifiuti costituiti da fanghi di altoforno (rif. cumulo UP3).....	302
5.7.1.3.8 Attività di cernita, separazione frazione ferrosa e vagliatura del materiale refrattario presso “Impianto TRITOM” (R12/R13) - non in esercizio	306
5.7.1.3.9 Attività di adeguamento volumetrico [R12] di rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione - non in esercizio.....	307
5.7.1.4 Discariche.....	309
5.7.1.4.1 Discarica G3 per rifiuti speciali non pericolosi (RNP)	310
5.7.1.4.2 Discarica V4-V5 rifiuti speciali pericolosi (RP)	320
5.7.1.4.3 Impianto di trattamento reflui VR-7.....	328
5.7.1.4.4 Gestione post operativa discarica rifiuti non pericolosi ex 2 ^a cat. B speciale (G2) sita in area cava Mater Gratiae (rif. UP6)	329
5.7.1.5 Garanzie finanziarie.....	330
5.7.2 SOTTOPRODOTTI.....	332
5.8 ATTIVITÀ PORTUALE	337
5.8.1 SCARICHI IDRICI	338
5.9 CONSUMI IDRICI E PROGETTI PER LA RIDUZIONE DEI CONSUMI E IL RIUTILIZZO DELLE ACQUE REFLUE.....	339
5.9.1 INTERVENTI PROPOSTI	346
5.9.2 GESTIONE ACQUE METEORICHE	354
5.10 EMISSIONI SONORE E VIBRAZIONI.....	364
5.11 SUOLO, SOTTOSUOLO E ACQUE SOTTERRANEE	366
5.12 MANUTENZIONI, MALFUNZIONAMENTI ED EVENTI INCIDENTALI	367
5.13 DISMISSIONI E RIPRISTINO DEI LUOGHI.....	369
5.14 ALTRI INTERVENTI.....	370
6. PRESCRIZIONI DA PROCEDIMENTI AUTORIZZATIVI.....	377
7. OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO.....	377
7.1 OSSERVAZIONI PERVENUTE E RELATIVE VALUTAZIONI	377
8. TARIFFA ISTRUTTORIA.....	401



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

9. AUTORIZZAZIONI SOSTITuite	402
10. DURATA, RINNOVO E RIESAME	405



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

1. DEFINIZIONI

Autorità competente (AC)	Il Ministero dell’Ambiente e della Sicurezza Energetica (MASE) - Direzione generale Valutazioni Ambientali (DG VA).
Autorità di controllo	L’Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA), per impianti di competenza statale, che può avvalersi, ai sensi dell’articolo 29- <i>decies</i> del Decreto Legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i., dell’Agenzia per la protezione dell’ambiente della Regione Puglia.
Autorizzazione integrata ambientale (AIA)	Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. L’autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all’allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell’allegato XI alla parte II del medesimo decreto e delle informazioni diffuse ai sensi dell’articolo 29- <i>terdecies</i> , comma 4, e nel rispetto delle linee guida per l’individuazione e l’utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute, sentita la Conferenza Unificata istituita ai sensi del decreto legislativo 25 agosto 1997, n. 281.
Commissione istruttoria per l’AIA-IPPC	La Commissione istruttoria di cui all’art. 8-bis del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.. Nel seguito “Commissione AIA”
Gestore	Stabilimento siderurgico Acciaierie d’Italia S.p.A. in A.S., installazione IPPC sita nei Comuni di Taranto e Statte (TA), indicato nel testo seguente con il termine Gestore ai sensi dell’Art.5, comma 1, lettera r-bis del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.
Gruppo Istruttore (GI)	Il sottogruppo nominato dal Presidente della Commissione AIA per l’istruttoria di cui si tratta.
Installazione	Unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla parte II del decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore (Art. 5, comma 1, lettera i-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Inquinamento	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi. (Art. 5, comma 1, lettera i-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. come modificato dal D.L. 46/2014)
Modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto	La variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'Autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente. In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII, parte seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., indica valori di soglia, è sostanziale una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa (art. 5, c. 1, lett. l-bis, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014).
Migliori tecniche disponibili (best available techniques - BAT)	La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI alla parte II del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. Si intende per: 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto; 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli; 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso; (art. 5, c. 1, lett. l-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Documento di riferimento sulle BAT (o BREF)	Documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 13, par. 6, della direttiva 2010/75/UE (art. 5, c. 1, lett. 1-ter.1 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014).
Conclusioni sulle BAT	Un documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito (art. 5, c. 1, lett. 1-ter.2 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014).
Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)	I requisiti di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente, - conformemente a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 29-bis, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale, sono contenuti in un documento definito "Piano di Monitoraggio e Controllo". Tale documento è proposto, in accordo a quanto definito dall'Art. 29-quater co. 6, da ISPRA in sede di Conferenza di servizi ed è parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale. Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto del decreto di cui all'articolo 33, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 29-decies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.
Uffici presso i quali sono depositati i documenti	I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso la Direzione Valutazioni Ambientali del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e sono pubblicati sul sito http://www.va.minambiente.it , al fine della consultazione del pubblico.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Valori Limite di Emissione (VLE)	La massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, indicate nel allegato X alla parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. I valori limite di emissione delle sostanze si applicano, tranne i casi diversamente previsti dalla legge, nel punto di fuoriuscita delle emissioni dell'impianto; nella loro determinazione non devono essere considerate eventuali diluizioni. Per quanto concerne gli scarichi indiretti in acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dall'impianto, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente, fatto salvo il rispetto delle disposizioni di cui alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (art. 5, c. 1, lett. i-octies, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. come modificato dal D.Lgs. n. 46/2014).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

2. INTRODUZIONE

2.1 Atti presupposti

Visto	il decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. GAB/DEC/0033/2012 del 17 febbraio 2012, registrato alla Corte dei Conti il 20 marzo 2012 di nomina della Commissione istruttoria AIA;
vista	la Legge 27 febbraio 2015, n. 11 art. 9-bis, con cui la Commissione Istruttoria AIA-IPPC in carica al 31 dicembre 2014 è stata prorogata nelle sue funzioni fino al subentro di nuovi componenti nominati con successivo decreto ministeriale;
visto	il Decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare n. GAB/DEC/335/2017 del 12/12/2017 relativo alla costituzione, organizzazione e funzionamento della Commissione istruttoria per l'Autorizzazione Integrata Ambientale – IPPC;
vista	la lettera del Presidente della Commissione AIA, prot. CIPPC/744 del 05/05/2023, che assegna, al Gruppo Istruttore, le attività istruttorie connesse al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento siderurgico Acciaierie d'Italia S.p.A. di Taranto, oggi Acciaierie d'Italia S.p.A. di Taranto in A.S;
visti	i decreti del Ministro dell'ambiente e della sicurezza energetica (MASE) n. 199 del 29/05/2024, n. 202 del 3/06/2024, n. 206 del 4/06/2024, n. 289 dell'8/08/2024 di nomina dei componenti della Commissione istruttoria AIA-IPPC;
vista	la lettera del Presidente della Commissione AIA, prot. CIPPC/1397 del 18/09/2024, che assegna le attività istruttorie connesse al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento siderurgico Acciaierie d'Italia S.p.A. di Taranto in A.S., al nuovo Gruppo Istruttore così costituito: – Dott.ssa Loretta De Giorgi – Referente; – Cons. Elisabetta Rosi; – Dott.ssa Claudia Cafaro; – Ing. Benedetta Salvati;
preso atto	che con comunicazioni trasmesse al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare sono stati nominati, ai sensi dell'articolo 10, comma 1, del DPR 14/05/2007, n.90 i seguenti rappresentanti regionali, provinciali e comunali: – Ing. Monica Bevere - Regione Puglia – Ing. Aniello Polignano – Provincia di Taranto – Ing. Sabrina Imperio – Comune di Taranto – Ing. Mauro De Molfetta – Comune di Statte.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

2.2 Atti normativi

Visto	il Decreto Legislativo n. 152/2006 “Norme in materia ambientale” - Parte seconda concernente le procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione d’impatto ambientale (VIA) e per l’autorizzazione ambientale integrata (IPPC);
visto	l’articolo 6, comma 16, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i, che prevede che <i>“l’autorità competente nel determinare le condizioni per l’autorizzazione integrata ambientale, fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, tiene conto dei seguenti principi generali:</i> – <i>devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell’inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;</i> – <i>non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;</i> – <i>è prevenuta la produzione dei rifiuti, a norma della parte quarta del presente decreto; i rifiuti la cui produzione non è prevenibile sono in ordine di priorità e conformemente alla parte quarta del presente decreto, riutilizzati, riciclati, recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono smaltiti evitando e riducendo ogni loro impatto sull’ambiente</i> – <i>l’energia deve essere utilizzata in modo efficace;</i> – <i>devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;</i> – <i>deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato conformemente a quanto previsto all’articolo 29-sexies, comma 9-quinquies”;</i>
visto	l’articolo 29-sexies, comma 3, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale <i>“i valori limite di emissione fissati nelle autorizzazioni integrate ambientali non possono comunque essere meno rigorosi di quelli fissati dalla normativa vigente nel territorio in cui è ubicata l’installazione. Se del caso i valori limite di emissione possono essere integrati o sostituiti con parametri o misure tecniche equivalenti”;</i>
visto	l’articolo 29-sexies, comma 3-bis, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale <i>“L’autorizzazione integrata ambientale contiene le ulteriori disposizioni che garantiscono la protezione del suolo e delle acque sotterranee, le opportune disposizioni per la gestione dei rifiuti prodotti dall’impianto e per la riduzione dell’impatto acustico, nonché disposizioni adeguate per la manutenzione e la verifica periodiche delle misure adottate per prevenire le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee e disposizioni adeguate relative al controllo periodico del suolo e delle acque sotterranee in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito e tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee presso il sito dell’installazione”;</i>
visto	l’articolo 29-sexies, comma 4, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale <i>“Fatto salvo l’articolo 29-septies, i valori limite di emissione, i parametri e le misure tecniche equivalenti di cui ai commi precedenti fanno riferimento all’applicazione delle migliori</i>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	<i>tecniche disponibili, senza l'obbligo di utilizzare una tecnica o una tecnologia specifica, tenendo conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto in questione, della sua ubicazione geografica e delle condizioni locali dell'ambiente. In tutti i casi, le condizioni di autorizzazione prevedono disposizioni per ridurre al minimo l'inquinamento a grande distanza o attraverso le frontiere e garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso”;</i>
visto	<i>l'articolo 29-sexies, comma 4-bis del D.Lgs. n. 152/2006, a norma del quale “L'autorità competente fissa valori limite di emissione che garantiscono che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) di cui all'articolo 5, comma 1, lettera l-ter.4), attraverso una delle due opzioni seguenti:</i> <i>a) fissando valori limite di emissione, in condizioni di esercizio normali, che non superano i BAT-AEL, adottino le stesse condizioni di riferimento dei BAT-AEL e tempi di riferimento non maggiori di quelli dei BAT-AEL;</i> <i>b) fissando valori limite di emissione diversi da quelli di cui alla lettera a) in termini di valori, tempi di riferimento e condizioni, a patto che l'autorità competente stessa valuti almeno annualmente i risultati del controllo delle emissioni al fine di verificare che le emissioni, in condizioni di esercizio normali, non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili”;</i>
visto	<i>l'articolo 29-sexies, comma 4-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. ai sensi del quale “l'autorità competente può fissare valori limite di emissione più rigorosi di quelli di cui al comma 4-bis, se pertinenti, nei seguenti casi:</i> <i>a) quando previsto dall'articolo 29-septies;</i> <i>b) quando lo richiede il rispetto della normativa vigente nel territorio in cui è ubicata l'installazione o il rispetto dei provvedimenti relativi all'installazione non sostituiti dall'autorizzazione integrata ambientale”;</i>
visto	<i>l'articolo 29-sexies, comma 4-quater, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale “I valori limite di emissione delle sostanze inquinanti si applicano nel punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione e la determinazione di tali valori è effettuata al netto di ogni eventuale diluizione che avvenga prima di quel punto, tenendo se del caso esplicitamente conto dell'eventuale presenza di fondo della sostanza nell'ambiente per motivi non antropici. Per quanto concerne gli scarichi indiretti di sostanze inquinanti nell'acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dell'installazione interessata, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente”;</i>
visto	<i>l'articolo 29-septies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che l'autorità competente possa prescrivere l'adozione di misure più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili qualora ciò risulti necessario per il rispetto delle norme di qualità ambientale;</i>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

visto	l'articolo 29-octies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che disciplina i riesami delle Autorizzazioni Integrate Ambientali;
esaminati	i documenti comunitari adottati dalla Unione Europea per l'attuazione delle Direttive 96/61/CE e 2010/75/UE di cui il decreto legislativo n. 152 del 2006 e s.m.i. rappresenta recepimento integrale, e precisamente: - le Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) di cui alla Decisione 2012/135/UE del 28/02/2012 concernenti la produzione di ferro e acciaio; - le Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) di cui alla Decisione UE 2022/2110 dell'11/10/2022 per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi;
visto	il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare DEC/MIN 274 del 16/12/2015 <i>“Direttiva per disciplinare la conduzione dei procedimenti di rilascio, riesame e aggiornamento dei provvedimenti di autorizzazione integrata ambientale di competenza del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare”</i> ;
visto	il “Piano contenente le prime misure di intervento per il risanamento della qualità dell'aria nel quartiere Tamburi (TA)” per gli inquinanti benzo(a)pirene e PM10, approvato dalla Regione Puglia con decreto di Giunta Regionale n. 1944 del 02/10/2012;
visto	il Regolamento Regionale 9 dicembre 2013, n. 26 “Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia” (attuazione dell'art. 113 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m. e i.), pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Puglia - n. 166 del 17/12/2013;
visto	il Decreto Direttoriale MASE n. 309 del 28 giugno 2023 di approvazione degli “Indirizzi per l'applicazione dell'articolo 272-bis del D.Lgs. 152/2006 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività”.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

2.3 Attività istruttorie

Vista	l'autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dello stabilimento siderurgico Acciaierie d'Italia S.p.A. di Taranto (ex ILVA S.p.A. in A.S.) n. DVA-DEC-2011-450 del 4/8/2011, n. DVA-DEC-2012-547 del 26/10/2012, DPCM del 14/3/2014 e DPCM del 29 settembre 2017 e s.m.i.;
esaminata	l'istanza e relativi allegati presentata dal Gestore con nota prot. DIR 62/2023 del 15/02/2023, acquisita il 22/02/2023 al prot. MASE/25355, e con nota prot. Dir. 162/2023 del 14/04/2023, acquisita in pari data al prot. MASE/59902 e al prot. MASE/59903, concernente la richiesta di riesame con valenza di rinnovo di rinnovo dell'AIA ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
vista	la nota prot. MASE/68863 del 02/05/2023, e acquisita il 2/05/2023 al prot. CIPPC/732, con cui l'Autorità competente ha comunicato l'avvio del procedimento istruttorio di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, identificato con l' ID 90/14415 ;
vista	la nota prot. MASE/91808 del 6/06/2023, acquisita il 6/06/2023 al prot. CIPPC/903, con cui l'Autorità competente ha comunicato che sono pervenute le osservazioni del pubblico dai seguenti soggetti entro il termine prestabilito del 1° giugno 2023: - Associazione Genitori tarantini ETS (acquisite al prot. MASE/85884 del 26/05/2023); - Associazione Legambiente (acquisite al prot. MASE/87539 del 30/05/2023); - Associazione PeaceLink (acquisite al prot. MASE/89157 del 01/06/2023); - Rosa D'Amato europarlamentare (acquisite al prot. MASE/89220 del 01/06/2023); - Federazione provinciale di Europa Verde Taranto (acquisite al prot. MASE/90583 del 05/06/2023); - ARPA Puglia (acquisite al prot. MASE/90272 del 05/06/2023);
visto	il verbale della riunione del Gruppo Istruttore del 14/06/2023, acquisito in pari data al prot. CIPPC/949, durante la quale è stato chiesto ai componenti del GI di proporre eventuali richieste di integrazioni rispetto alla documentazione pervenuta;
vista	la nota prot. 37533 del 07/07/2023, acquisita l'11/07/2023 al prot. CIPPC/1090, con cui l'ISPRA ha trasmesso il documento "criticità e proposte di integrazioni";
vista	la nota prot. MASE/106395 del 30/06/2023, acquisita il 4/07/2023 al prot. CIPPC/1042, con cui l'Autorità competente ha comunicato che, oltre il termine prestabilito del 1° giugno 2023, sono pervenute le osservazioni presentate dall'organizzazione sindacale FIOM – CGIL (acquisite al prot. MASE n. 96989 del 14/06/2023);
viste	le osservazioni presentate dal componente del GI della Provincia di Taranto del 12/07/2023, acquisite il 5/09/2023 al prot. CIPPC/1298;
visto	la richiesta d'integrazioni pervenuta dal componente del GI della Regione Puglia, acquisita il 17/07/2023 al prot. CIPPC/1129;
vista	il contributo del componente del GI del comune di Taranto, acquisito il 17/07/2023 al



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	prot. CIPPC/1130;
vista	la richiesta di chiarimenti pervenuta dal componente statale del GI, acquisita il 17/07/2023 al prot. CIPPC/1131;
vista	la nota del Gestore prot. dir. 350/2023 dell'1/08/2023, acquisita in pari data al prot. MASE/126108, recante oggetto “ <i>scadenza garanzie finanziarie attività gestione rifiuti</i> ” trasmessa dall'Autorità competente con nota con nota prot. MASE/137270 del 30/08/2023, acquisita il 30/08/2023 al prot. CIPPC/1278;
vista	la nota prot. MASE/137274 del 30/08/2023, acquisita in pari data al prot. CIPPC/1283, con cui l'Autorità competente ha comunicato che, oltre il termine prestabilito del 1° giugno 2023, sono pervenute le osservazioni presentate dall'associazione PeaceLink;
vista	la nota prot. MASE/206005 del 15/12/2023, con cui l'Autorità competente ha chiesto al Gestore la trasmissione delle integrazioni documentali indicate dalla Commissione AIA con nota del 29/11/2023 prot. CIPPC/1774 e dal Ministero della Salute con nota acquisita il 12/12/2023 al prot. MASE/203488;
vista	la nota prot. dir. 3/2024 del 04/01/2024, acquisita in pari data al protocollo MASE/1628, con cui il Gestore ha chiesto la proroga del termine fissato per la trasmissione delle integrazioni documentali;
vista	la nota prot. MASE/6373 del 12/01/2024 con cui l'Autorità competente ha accolto la richiesta di proroga del Gestore;
vista	la nota prot. dir. 64/2024 del 13/02/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/27138, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste entro il 13/02/2024, trasmesse dall'Autorità competente con nota prot. MASE/30686 del 19/02/2024, acquisita dalla Commissione AIA il 19/02/2024 al prot. CIPPC/304, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota prot. dir. 80/2024 del 28/02/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/38633, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste entro il 29/02/2024, trasmesse dall'Autorità competente con nota prot. MASE/45288 dell'08/03/2024, acquisita dalla Commissione AIA l'08/03/2024 al prot. CIPPC/487, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota prot. dir. 107/2024 del 27/03/2024, acquisita il 27/03/2024 al prot. MASE/58724, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste entro il 31/03/2024 (nonché le integrazioni richieste entro il 30/04/2024 in relazione all'intervento denominato “AF-3 – Rifacimento impianto di granulazione”), trasmesse dall'Autorità competente con nota prot. MASE/60003 del 28/03/2024, acquisite dalla Commissione AIA il 28/03/2024 al prot. CIPPC/673, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota prot. Dir. 128/2024 dell'8/04/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/65424, con cui il Gestore ha comunicato che “ <i>i fanghi in giacenza nella zona dedicata al</i>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	<i>deposito preliminare nel mese di marzo sono stati conferiti a successive operazioni di smaltimento e che, pertanto, in ottemperanza a quanto disposto dall'art. 1, co. 8, del Decreto del Ministro dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica n. 546 del 29/12/2022, l'attività D15 non sarà più esercita";</i>
vista	la nota prot. Dir. 210/2024 del 07/06/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/105786, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste entro il 31/05/2024, trasmesse dall'Autorità competente con nota prot. MASE/107877 dell'11/06/2024, acquisita dalla Commissione AIA il 12/06/2024 al prot. CIPPC/1064, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota prot. Dir. 229/2024 del 13/06/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/109260, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste entro il 12/06/2024, trasmesse dall'Autorità competente alla Commissione AIA con nota prot. MASE/110669 del 14/06/2024, acquisita al prot. CIPPC/1080 del 17/06/2024, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota del 24/06/2024, acquisita il 27/06/2024 prot. MASE/118892, con cui i Commissari straordinari di Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S. hanno trasmesso l'aggiornamento della tabella relativa alle garanzie finanziarie previste per l'esercizio degli impianti di gestione rifiuti e alle garanzie di cui all'articolo 29-sexies, comma 9-septies, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., previste a garanzia degli obblighi di cui alla lettera c) del comma 9-quinquies del medesimo articolo ("Relazione di riferimento"), riportando le relative date di scadenza;
visto	il verbale di cui al prot. CIPPC/1120 del 25/06/2024 della riunione/sopralluogo del Gruppo Istruttore tenutosi nei giorni 18, 19 e 20 giugno 2024, nel corso del quale sono stati acquisiti i seguenti documenti: • materiale inerente l'intervento SE-2 (in parte già consegnato con le integrazioni trasmesse il 13/06/2024); • presentazione relativa al Piano di Gestione Acque come sintesi del documento trasmesso il 13/06/2024 in riscontro alle integrazioni di cui al punto 56;
viste	la nota prot. 354951 del 12/07/2024, acquisita al prot. MASE/129293 del 12/07/2024, e la nota di ARPA Puglia prot. 55333 del 09/07/2024, acquisita al prot. MASE/126658 del 9/07/2024, per ripristino impianto debenzolaggio;
vista	la nota prot. dir. 278/2024 del 17/07/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/132930, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste dalla Commissione AIA nel corso della riunione/sopralluogo tenutosi nei giorni 18,19 e 20 giugno 2024, trasmesse dall'Autorità competente con nota prot. MASE/134754 del 19/07/2024, acquisita dalla Commissione AIA al prot. CIPPC/1235 del 22/07/2024, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota prot. 22512 del 30/07/2024, acquisita al prot. MASE/143529 del 01/08/2024, con cui il Ministero della Salute ha trasmesso il documento "Valutazione dello studio VIS del Proponente (giugno 2024) e Richiesta di integrazioni" dell'Istituto Superiore



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	di Sanità, trasmesso dall'Autorità competente con nota prot. MASE/144898 del 02/08/2024, acquisita dalla Commissione-AIA al prot. CIPPC/1298 del 05/08/2024;
vista	la nota del 30/08/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/157908, con cui il Gestore ha presentato istanza di proroga del termine di 30 giorni assegnato per la trasmissione delle integrazioni richieste per la VIS, di ulteriori 60 giorni;
vista	la nota prot. 33077 del 05/09/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/161365, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso la Determina Dirigenziale n. 973 del 26/08/2024 per la proroga dell'attività di deposito preliminare per rifiuti pericolosi (D15).
vista	la nota prot. 35103 del 23/09/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/171630, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso la Determina Dirigenziale n. 1105 del 20/09/2024 per la proroga dell'attività di messa in riserva scaglie di laminazione (R13);
vista	la nota prot. 35105 del 23/09/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/171632, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso la Determina Dirigenziale n. 1097 del 20/09/2024 per la proroga dell'attività di messa in riserva rottami ferrosi (R13);
vista	la nota prot. 35100 del 23/09/2024, acquisita in pario data al prot. MASE/171628, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso la Determina Dirigenziale n. 1100 del 20/09/2024 per la proroga dell'attività di recupero rifiuti per rilevati e sottofondi stradali (R5);
vista	la nota prot. 35107 del 23/09/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/171633, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso la Determina Dirigenziale n. 1099 del 20/09/2024 per la proroga dell'attività di recupero rottami ferrosi (R4);
vista	la nota prot. 35109 del 23/09/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/171635, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso la Determina Dirigenziale n. 1101 del 20/09/2024 per la proroga dell'attività di recupero scaglie di laminazione (R4);
vista	la nota prot. DIR 390/2024 del 23/09/2024, acquisita il 24/09/2024 al prot. MASE/172574, con cui il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste dalla Commissione AIA nel corso della riunione/sopralluogo tenutosi nei giorni 18,19 e 20 giugno 2024, trasmesse dall'Autorità competente con nota prot. MASE/175258 del 27/09/2024, acquisita dalla Commissione AIA in pari data al prot. CIPPC/1434, e trasmesse a tutto il GI;
vista	la nota prot. DIR 395/2024 del 27/09/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/175842, con cui il Gestore ha trasmesso le osservazioni integrative richieste dal Ministero della Salute con nota prot. 22512 del 30/07/2024 con riferimento allo studio VIS riferito alla produzione di 6 milioni di tonnellate anno di acciaio;
vista	la nota prot. DIR 417 dell'11/10/2024, acquisita in pari data al prot. CIPPC/1457, con cui il Gestore ha trasmesso parte della documentazione richiesta con la nota del 1/10/2024 di convocazione della riunione del 23/10/2024 del Gruppo istruttore;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

visto	il verbale della riunione del Gruppo Istruttore tenutasi il 16 ottobre 2024, acquisito il 16/10/2024 al prot. CIPPC/1471, contenente in allegato la documentazione redatta da ARPA Puglia prot. 75358 e da ISPRA prot. 56370;
visto	il verbale della riunione del Gruppo Istruttore in sessione con il Gestore tenutasi il 23 ottobre 2024, acquisito il 24/10/2024 al prot. CIPPC/1502;
visto	il verbale acquisito il 24/10/2024 al prot. CIPPC/1503 della riunione del Gruppo Istruttore in sessione riservata tenutasi il 23 ottobre 2024;
vista	la nota prot. DIR 454 del 29/10/2024, acquisita al prot. MASE/197653 del 30/10/2024, come rettificata con nota DIR 462 del 31/10/2024, acquisita al prot. MASE/200149 del 4/11/2024, cui il Gestore ha trasmesso il documento unitario relativo allo studio VIS riferito alla produzione di 6 milioni tonnellate anno di acciaio, comprensivo di tutte le integrazioni richieste dall'ISS con le note del 30/07/2024 e del 10/10/2024;
vista	la nota prot. DIR 460 del 31/10/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/199215 del 31/10/2024, cui il Gestore ha trasmesso lo studio VIS riferito alla produzione di 8 milioni di tonnellate anno di acciaio;
vista	la nota prot. DIR 475 dell'11/11/2024, acquisita il 12/11/2024 al prot. MASE/205908 e al prot. CIPPC/1564, con cui il Gestore ha trasmesso la documentazione richiesta dal Gruppo istruttore nel corso della riunione del 23/10/2024 di cui al verbale prot. CIPPC/1502 del 24/10/2024, inoltrata a tutto il GI;
vista	la nota prot. 44324 del 22/11/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/214285 e al prot. CIPPC/1635, con cui la Provincia di Taranto ha trasmesso il prospetto riepilogativo aggiornato dello stato delle garanzie finanziarie depositate;
vista	la nota prot. 47382 del 13/12/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/229659 e al prot. CIPP/1740, con cui la Provincia di Taranto, in riferimento alla GF per la gestione dei rifiuti – recupero ambientale R10, ha comunicato che la proposta di calcolo delle garanzie rappresentata dal Gestore, di cui alla nota prot. DIR 390 del 23/09/2024, non rispecchia i criteri della Delibera n. 113/2015;
visto	il verbale della riunione del Gruppo Istruttore tenutasi il 16 dicembre 2024, acquisito il 17/12/2024 al prot. CIPPC/1753;
vista	la nota prot. MASE/235796 del 20/12/2024, con cui l'Autorità competente ha chiesto al Gestore la trasmissione delle informazioni e chiarimenti indicati dalla Commissione AIA con nota prot. CIPPC/1772 del 19/12/2024;
vista	la nota prot. 15 del 13/01/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/4496, con cui il Gestore ha trasmesso il riepilogo delle garanzie finanziarie prestate;
vista	la nota prot. 1186 del 13/01/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/4835, con cui la Provincia di Taranto ha comunicato che dal 10/09/2024 sono svincolate le precedenti garanzie prestate inerenti la relazione di riferimento;
vista	la nota prot. 1903 del 16/01/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/7296, con cui la Provincia di Taranto ha comunicato che dal 10/09/2024 è svincolata la precedente



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	garanzia prestata relativa all'attività di gestione operativa del 2° lotto della discarica di rifiuti pericolosi;
vista	la nota prot. DIR 41/2025 del 20/01/2025, acquisita al prot. MASE/9574 del 21/01/2025 e al prot CIPPC/93 del 20/01/2025, con cui il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di cui alla nota prot. MASE/235796 del 20/12/2024;
vista	la nota prot. MASE/11199 del 22/01/2025, con cui l'Autorità competente, in riferimento alla nota della Provincia di Taranto prot. 47382 del 13/12/2024, ha chiesto al Gestore di pervenire alla conclusione dell'iter di determinazione e deposito delle garanzie finanziarie relative all'attività di gestione dei rifiuti - recupero ambientale R10, interloquendo direttamente con l'Amministrazione provinciale.
visto	il decreto - legge 30 gennaio 2025, n. 5 (pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale Serie Generale n. 24 del 30/01/2025, le cui disposizioni sono state inserite D.L. 24 gennaio 2025, n. 3, convertito nella legge 20 marzo 2025, n. 31), emanato <i>“Al fine di dare compiuta attuazione alle disposizioni della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 24 novembre 2010, relativa alle emissioni industriali, afferenti, in particolare, al rapporto tra valutazioni sanitarie e riesame del procedimento di autorizzazione integrata ambientale (AIA) secondo l'interpretazione datane dalla Corte di Giustizia 25 giugno 2024, C-626/2022”</i> ;
vista	la nota prot. MASE/21907 del 05/02/2025 con cui l'Autorità competente ha chiesto al Gestore la trasmissione delle informazioni richieste al punto d) della proposta di diffida di ISPRA (nota prot. 45294 del 09/08/2024), nell'ambito della diffida prot. MASE/169479 del 18/09/2024 per inosservanza di prescrizioni autorizzative (Superamenti VLE emissioni NOx al camino E137), anche al fine di tenerne eventualmente conto nell'ambito del procedimento di riesame complessivo dell'AIA;
vista	la nota prot. DIR 95/2025 del 14/02/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/28872 e al prot CIPPC/278, con cui il Gestore ha trasmesso: a) il Piano di adeguamento della discarica ex 2 cat. B (di cui alla prescrizione UP6 del c.d. Piano rifiuti) recante il relativo Piano di Post Gestione Operativa (PGPO); b) informazioni su scarichi idrici relativi al trattamento acque meteoriche di cui alle prescrizioni nn. UA8-26, UA9 e UA10 del Piano ambientale di cui al DPCM 29/09/2017;
vista	la nota prot. MASE/31373 del 19/02/2025, acquisita in pari data al prot. CIPPC/308, con cui l'Autorità competente, in ossequio a quanto previsto dall'articolo 3, comma 1 del decreto-legge 30 gennaio 2025 n. 5 misure urgenti per il riesame dell'aia per gli impianti di interesse strategico, ha trasmesso alla Commissione AIA la nota prot. 2140 del 11/02/2025 pervenuta dal Ministero della Salute relativa alla designazione dell'esperto in materia sanitaria da integrare in seno alla Commissione AIA-IPPC per l'istruttoria relativa al procedimento in corso di riesame dell'AIA del siderurgico di Taranto;
vista	la nota prot. Dir 106/2025 del 20/02/2025, acquisita il 21/02/2025 al prot. MASE/32980 e al prot. CIPPC/319, con cui il Gestore ha fornito riscontro alle



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	richieste di cui alla nota prot. MASE/21907 del 05/02/2025 relativa alle emissioni di NOx ai camini dei cowper degli altoforni;
vista	la nota prot. MASE/37161 del 26/02/2025, acquisita il 27/02/2025 al prot. CIPPC/361, con cui l'Autorità competente ha trasmesso alla Commissione AIA: a) la nota del Gestore prot. Dir. 98/2025 del 17/02/2025 (acquisita in pari data al prot. MASE/30244), relativa all'esercizio intervento PL-4 di cui alla "Proposta organica di miglioramento ambientale" approvata con l'art. 6, comma 1 del DPCM 29/09/2017; b) la nota prot. Dir. 100/2025 del 18/02/2025 (acquisita in pari data, al prot. MASE/31027), relativa all'attivazione dell'impianto di trattamento acque meteoriche e di bagnatura di cui all'intervento AM5 della prescrizione n. UA9 del DPCM 29/09/2017, comunicando altresì le coordinate geografiche del relativo punto di scarico;
vista	la nota prot. MASE/35323 del 25/02/2025, acquisita in pari data al prot. CIPPC/352, con cui l'Autorità competente ha trasmesso alla Commissione AIA il Parere reso dall'Istituto Superiore di Sanità (ISS) con nota prot. 7071 del 17/02/2025, ai sensi degli artt. 2 e 3 del D.L. 5/2025, in merito allo studio di Valutazione di Impatto Sanitario (VIS) riferito alla produzione di 6 Mt/anno di acciaio prodotto dal Gestore, a corredo dell'istanza di riesame dell'AIA;
vista	la nota mail del 25/02/2025, acquisita al prot. CIPPC/365 del 27/02/2025, con cui il Referente AIA del siderurgico di Taranto ha trasmesso le ulteriori informazioni richieste in merito alla portata del camino E772 e allo scarico finale degli scarichi parziali 1AM, 4AM e 5AM;
vista	la nota prot. DIR 120 del 27/02/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/37831 e al prot. CIPPC/366, con cui il Gestore ha trasmesso i cronoprogrammi aggiornati relativi ad alcuni interventi del Piano ambientale di cui al DPCM 29/09/2017;
visto	il verbale della riunione del Gruppo Istruttore tenutasi il 3 marzo 2025, acquisito il 4/03/2025 al prot. CIPPC/386, contenente i seguenti allegati: - nota Regione Puglia prot. 0109099 del 28/02/2025 e relativo allegato, acquisita il 3/03/2025 al prot. CIPPC/383; - nota Provincia di Taranto prot. 8987 del 3/03/2025, acquisita in pari data al prot. CIPPC/381; - nota Comune di Statte prot. 3384 del 3/03/2025, acquisita in pari data al prot. CIPPC/379;
vista	la nota prot. CIPPC/394 del 5/03/2025 con la quale il Referente del Gruppo Istruttore ha comunicato al Presidente della Commissione AIA gli esiti della riunione tenutasi in data 3/03/2025;
vista	la nota del 4/03/2025 prot. 52173, acquisita in pari data al prot. CIPPC/385, trasmessa dal componente del Comune di Taranto in vista della riunione del Gruppo Istruttore del 3/03/2025;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

vista	la nota prot. DIR 154/2025 del 12/03/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/47006 e al prot. CIPPC/455, con cui il Gestore ha trasmesso alla Provincia di Taranto e all'Autorità competente la proposta di determinazione della garanzia finanziaria rapportata al primo lotto di recupero ambientale R10;
vista	la nota prot. CIPPC/453 del 12/03/2025 con cui il Presidente della Commissione AIA ha inviato al Gruppo Istruttore per opportuna informazione la nota prot. MASE/46078 del 11/03/2025 con cui l'Autorità competente ha trasmesso all'ISS la nota del Gestore prot. DIR 144/2025 del 10/03/2025 relativa al parere ISS sullo Studio VIS riferito a 6 Mt/a di acciaio, acquisita al protocollo della Commissione AIA n. CIPPC/436 del 12/03/2025;
vista	la nota prot. MASE/48858 del 14/03/2025, acquisita in pari data al prot. CIPPC/477, con cui l'Autorità competente ha trasmesso all'ISS la nota prot. DIR 158/2025 del 13/03/2025, acquisita in data 14/03/2025 al prot. MASE/48445, con cui il Gestore ha inviato un contributo integrativo alla nota del 10/03/2025 prot. DIR 144/2025;
vista	la nota prot. CIPPC/500 del 20/03/2025, con cui il Presidente della Commissione AIA ha trasmesso al Gruppo Istruttore la nota prot. MASE/46078 del 11/03/2025 con la quale l'Autorità competente ha trasmesso alla Commissione AIA il parere dell'Istituto Superiore di Sanità (ISS) prot. AO-ISS-12185 del 18/03/2025 aggiornato alla luce degli elementi forniti dal Gestore con le note del 10/03/2025 prot. DIR 144/2025 e del 13/03/2025 prot. DIR 158/2025, invitando la Commissione AIA a rilasciare il proprio parere in coerenza con le tempistiche indicate dall'articolo 3 del D.L. 30 gennaio 2025, n. 5;
viste	le dichiarazioni rese dal Gestore che costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e successive modifiche ed integrazioni, presupposto di fatto essenziale per la redazione del presente parere, restando inteso che la non veridicità, falsa rappresentazione o l'incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell'Autorità competente, un riesame dell'autorizzazione rilasciata, fatta salva l'adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti;
viste	le relazioni istruttorie trasmesse dall'Autorità di controllo con le seguenti note: - nota prot. 56370 del 16/10/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/188166, relativa all'area a caldo; - nota prot. 57775 del 23/10/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/193248, relativa alla laminazione a caldo e a freddo; - nota prot. 63647 del 21/11/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/213236, relativa all'area a caldo e agli scarichi idrici; - nota prot. 64524 del 25/11/2024, acquisita al prot. MASE/216175 del 26/11/2024, relativa agli impianti per la gestione dei rifiuti; - nota prot. 65730 del 29/11/2024, acquisita al prot. MASE/219915 del 02/12/2024, relativa all'efficienza energetica; - nota prot. 69133 del 16/12/2024, acquisita in pari data al prot. MASE/231106,



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	relativa all'impatto acustico e vibrazionale; - nota prot. 15950/2025 del 21/03/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/54334, relativa agli impianti per la gestione dei rifiuti;
visti	gli esiti delle riunioni del Gruppo istruttore: - del 14/06/2023 di cui al verbale prot. CIPPC/949 del 14/06/2024; - del 18-20/06/2024 di cui al verbale prot. CIPPC/1120 del 25/06/2024, in cui si è svolto anche un sopralluogo presso alcune aree del siderurgico; - del 16/10/2024 di cui al verbale prot. CIPPC/1471 del 16/10/2024; - del 23/10/2024 di cui al verbale prot. CIPPC/1502 del 24/10/2024 relativo alla sezione con il Gestore e prot. CIPPC/1503 del 24/10/2024 relativo alla sessione riservata del Gruppo istruttore; - del 16/12/2024 di cui al verbale prot. CIPPC/1753 del 17/12/2024; - del 3/03/2025 di cui al verbale prot. CIPPC/386 del 4/03/2025; - del 26-27-28/03/2025 e 1-2/04/2025 di cui al verbale prot. CIPPC/604 del 03/04/2025 ad esito della quale è stato approvato il Parere Istruttorio Conclusivo.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

3. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	Acciaierie d'Italia S.p.A.
Indirizzo sede operativa	S.S. Appia km 648 – 74100 TARANTO
Sede Legale	Viale Certosa, 239 – 20151 Milano
Tipo impianto	Acciaieria integrata, riesame
Codice e attività IPPC	Codice 1.3 – Produzione coke metallurgico Codice 2.1 – Produzione agglomerato Codice 2.2 – Produzione ghisa e acciaio Codice 2.3a - Produzione laminati piani a caldo Codice 2.3c – Zincatura a caldo Codice 3.1- Produzione calce Codice 5.4 – Esercizio discariche Codice 6.7 – Rivestimento tubi e lamiere
Attività non IPPC	Laminazione a freddo di nastri d'acciaio, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico Elettrozincatura Produzione tubi Produzione gas tecnici Produzione calcare Produzione e distribuzione acqua, aria compressa, vapore
Gestore Impianto	Ing. Benedetto Valli S.S. 7 Appia, km. 648, 74123 - Taranto (TA) Recapiti telefonici: 099-4817210 PEC: adit@legalmail.it
Referente AIA	Ing. Marcello Fonseca Tel: 099-4812047 PEC: ambiente@pec acciaierieditalia.com
Impianto a rischio di incidente rilevante	SI (stabilimento soggetto a notifica ed alla presentazione del rapporto di sicurezza)
Sistema di gestione ambientale	SI – ISO 14001 (scadenza al 30/04/2025)
Certificato di prevenzione incendi	Lo stabilimento siderurgico di Taranto è soggetto agli adempimenti del D.Lgs. 105/15
Periodicità dell'attività	Continua



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

4. DESCRIZIONE SINTETICA DEL CICLO PRODUTTIVO

Ubicazione dello stabilimento

Lo stabilimento siderurgico Acciaierie d'Italia di Taranto ha una superficie di circa 15 milioni di metri quadrati ed è situato in un'area pianeggiante ubicata a nord-ovest della città di Taranto a quote comprese tra il livello del mare e 80 metri sul livello del mare, ad una longitudine compresa tra i 17° 10' e i 17° 13,3' longitudine Est e ad una latitudine compresa tra i paralleli fra 40°33' e 40°29' latitudine Nord.

L'area confina verso Sud con la S.S. Taranto – Grottaglie e con il rione Tamburi di Taranto, verso Nord con l'area di cava in agro ricadente nel comune di Statte, verso Est con la strada provinciale Taranto – Statte e con l'area delle piccole imprese, verso Ovest con la S.S. Appia Taranto – Bari e con l'area industriale sulla quale insistono altre realtà significative come la Raffineria Eni.

Ciclo produttivo – Descrizione generale

Si riporta di seguito una sintetica descrizione generale del ciclo produttivo estratta dalla Relazione tecnica di cui all'allegato B18 dell'istanza, cui si rimanda per i dettagli.

Lo stabilimento siderurgico di Taranto produce acciaio al carbonio e micro-legato con utilizzo anche di materiale recuperato internamente (rottame da demolizione rifiuto – sottoprodotti) e da rottami d'acquisto (End of Waste).

Il processo produttivo dell'acciaio dello stabilimento siderurgico di Taranto è definito a ciclo integrale; pertanto è presente una stretta integrazione dei processi produttivi e dei servizi ed un concatenamento dei cicli dalle fasi di approvvigionamento delle materie prime fino alla spedizione dei prodotti.

Partendo da minerale ferroso e carbon fossile (materie prime), la produzione di acciaio è realizzata attraverso i seguenti cicli produttivi principali:

1. ciclo di produzione coke metallurgico
2. ciclo di produzione agglomerato
3. ciclo di produzione ghisa
4. ciclo di produzione acciaio
5. ciclo di produzione laminati piani (a caldo e a freddo)
6. ciclo di produzione tubi

Alle attività di produzione sono associate altre attività di servizio come:

- attività portuali;
- produzione di calcare;
- produzione di calce;
- attività di officina;
- produzione di gas tecnici;
- smaltimento rifiuti in discariche, ecc...



- bramme da colata continua,
- nastri laminati a caldo a superficie nera o decapata,
- nastri laminati a freddo nudi o zincati (zincati a caldo o elettrozincati),
- lamiere laminate a caldo,
- tubi saldati di grande diametro, grezzi o rivestiti, per condotte a media o alta pressione.

Il diagramma illustra il ciclo produttivo dell'acciaio, suddiviso in diverse fasi principali:

- Produzione ghisa ed acciaio - 1:** Riceve input da "Fossili per PCI", "Minerali", "Carboni Fossili", "Calcare", "Calce idrata", "Coke fine", "Coke" e "Agglomerato".
- Agglomerato - 3:** Riceve input da "Minerali", "Calcare", "Calce idrata", "Coke fine" e "Coke".
- Cokeria - 2:** Riceve input da "Carboni Fossili", "Coke fine" e "Coke".
- Produzione calcare - 15:** Riceve input da "Calcare".
- Produzione calce - 6:** Riceve input da "Calcare".
- Produzione gas tecnici - 14:** Riceve input da "Carboni Fossili".
- Servizi di stabilimento - 18:** Riceve input da "Carboni Fossili".
- Esercizio discariche - 7:** Riceve input da "Carboni Fossili".
- Produzione e distribuzione energia, acqua, aria compressa, vapore - 16:** Riceve input da "Carboni Fossili".
- Discarica, stoccaggio e ripresa materie prime - 9:** Riceve input da "Fossili per PCI".
- Laminazione a caldo - 4:** Riceve input da "Bramma" e "Agglomerato".
- Collo:** Riceve input da "Laminazione a caldo - 4" e "Finitura nastri - 12".
- Finitura nastri - 12:** Riceve input da "Collo" e "Laminazione a caldo - 4".
- Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico - 10:** Riceve input da "Collo" e "Finitura nastri - 12".
- Zincatura a caldo - 5:** Riceve input da "Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico - 10".
- Elettrozincatura - 11:** Riceve input da "Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico - 10".
- Rivestimento lamiera - 8:** Riceve input da "Laminazione a caldo - 4".
- Produzione tubi - 13:** Riceve input da "Laminazione a caldo - 4".
- Rivestimento tubi - 8:** Riceve input da "Produzione tubi - 13".
- Decapato, Laminario, Prodotti inastri, Collo sgrassato:** Ricevono input da "Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico - 10".
- Laminato a freddo ruvido, Laminato a freddo skelpassato:** Ricevono input da "Laminazione a freddo, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico - 10".
- Nastri zincati a caldo, Nastri elettrozincati:** Ricevono input da "Zincatura a caldo - 5" e "Elettrozincatura - 11".

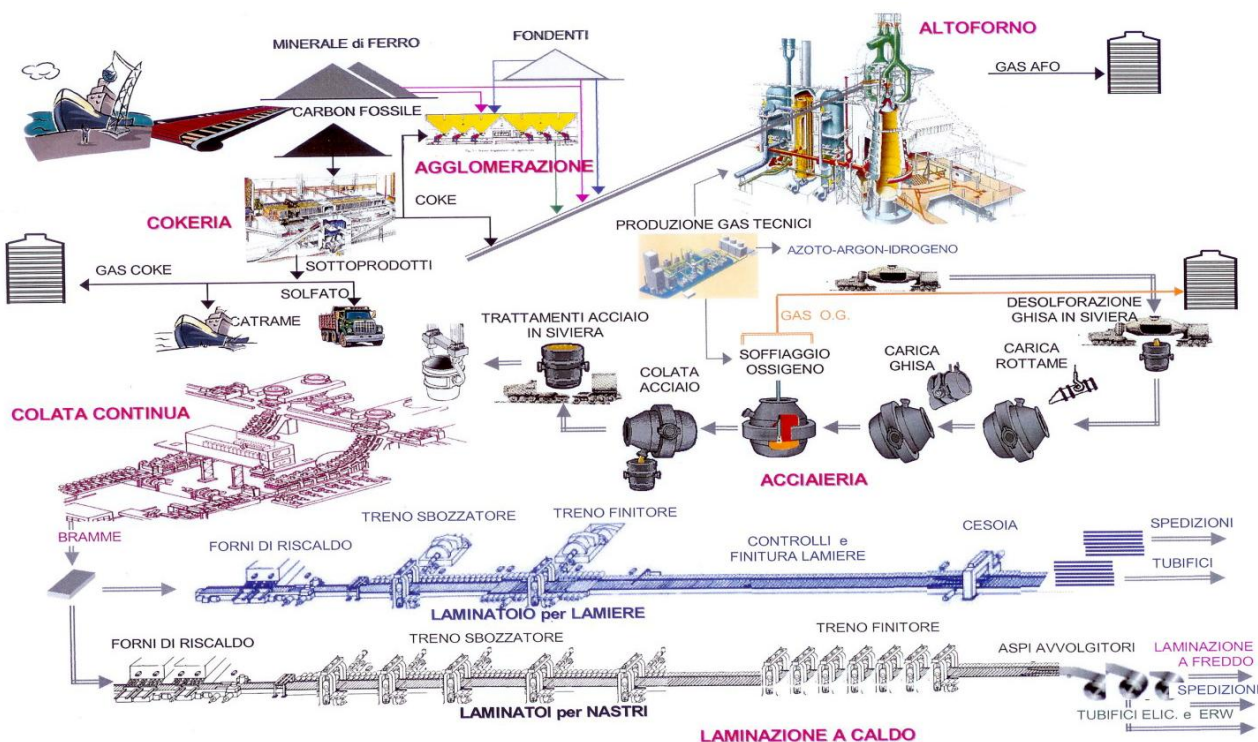
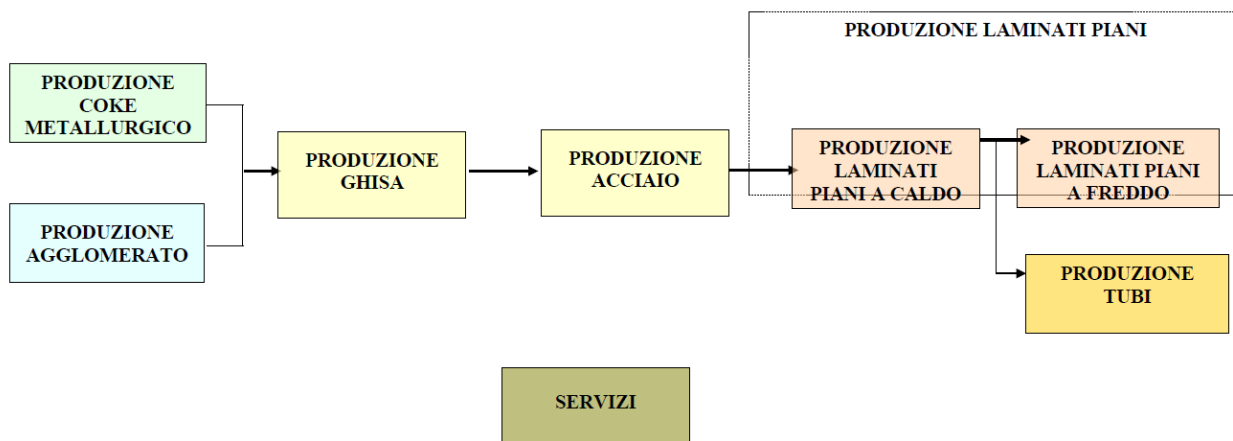
Schema di flusso del processo produttivo dello stabilimento siderurgico di Taranto



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

PROCESSO PRODUTTIVO DI TARANTO DI AdI S.p.A.



Processo produttivo dello stabilimento siderurgico di Taranto [rif. Doc. “Gestione delle acque” di cui alla nota del 13/06/2024]



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Energia

Come riportato dal gestore nella Sintesi non tecnica allegata all'istanza del 14/04/2023, lo stabilimento siderurgico di Taranto soddisfa i propri fabbisogni energetici attraverso l'utilizzo di:

- energia elettrica, importata dalla rete nazionale (220kV) e dalle centrali della società AdI Energia S.r.l. in A.S.;
- energia elettrica, autoprodotta con le TRT (turbo espansori) degli altoforni 1-2-4-5 (fermo dal 2015);
- gas metano, il cui approvvigionamento avviene tramite la rete di distribuzione nazionale della Società Snam Rete Gas, ed utilizzato sia per i riscaldamenti occorrenti al processo produttivo sia per il riscaldamento ambientale;
- gasolio e benzina, utilizzati prevalentemente per l'autotrasporto;
- vapore, autoprodotta e importata dalla centrale AdI Energia S.r.l.;
- gas di processo siderurgici (gas di cokeria, gas di altoforno, gas di acciaieria) che costituiscono un'importante fonte energetica per lo stabilimento.

In particolare, il gas di cokeria, prodotto nel processo di distillazione anaerobica del carbon fossile nelle batterie dei forni a coke, può essere utilizzato nelle varie utenze termiche di stabilimento quali, cokeria, cowpers altoforni, agglomerato, forni di riscaldamento dei treni nastro; la parte eccedente viene ceduta alle centrali termoelettriche.

Il gas di altoforno, derivante invece dal processo di produzione della ghisa in altoforno, viene utilizzato principalmente per finalità termiche in cokeria e nei cowpers degli altoforni, mentre la parte eccedente è ceduta anch'essa centrale termoelettrica.

Il gas di acciaieria, derivante dal processo di produzione dell'acciaio nei convertitori L.D., viene ceduto alla centrale termoelettrica e in parte miscelato con il gas di altoforno destinato alle cokerie.

Lo stabilimento è interconnesso alla centrale termoelettrica, oggi AdI Energia S.r.l. in A.S., che insiste in un'area contigua a quella del siderurgico. Tale centrale è asservita al siderurgico in quanto è alimentata dai gas siderurgici (gas di cokeria, gas di altoforno, gas di acciaieria) e il vapore e l'energia prodotti sono integralmente ceduti allo stesso stabilimento. L'esercizio della centrale termoelettrica è oggi disciplinato dal decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare n. 140 del 17 luglio 2020.

All'interno dello stabilimento, oltre al recupero di gas di processo, si ha anche recupero termico (altoforno ed acciaierie) e recupero di pressione (altoforni, cokerie e acciaierie).

Come previsto dall'articolo 6, comma 6, del DPCM 29/09/2017, il Gestore con DIR 580/2019 del 25/10/2019 ha presentato il "Piano di efficientamento energetico". Gli interventi previsti hanno come obiettivo la riduzione dei consumi energetici con conseguente miglioramento delle performance ambientali e sono oggetto di verifica da parte dall'Autorità di controllo.

Dal 2022 il siderurgico di Taranto dispone di un Sistema di Gestione dell'Energia (SGE) certificato UNI EN ISO 50001:2018.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5. CONSIDERAZIONI E PRESCRIZIONI

PREMESSA

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) DELLO STABILIMENTO SIDERURGICO DI TARANTO

L'esercizio del siderurgico di Taranto è stato sinora disciplinato da un'Autorizzazione integrata ambientale (AIA) complessa, costituita da diversi provvedimenti, tra cui in particolare il decreto n. 450 del 04/08/2011, il decreto di riesame n. DVA/DEC/2012/547 del 26/10/2012 e il Piano ambientale di cui al DPCM 14/03/2014 (che integra e modifica le prescrizioni dell'AIA 2011 e 2012 e contiene ulteriori prescrizioni per il rispetto delle normative in materia di incidenti rilevanti e sicurezza dei lavoratori), come modificato e integrato dal DPCM 29/09/2017. Inoltre, con il decreto-legge n. 1/2015, convertito nella legge n. 20/2015, sono state approvate le modalità di gestione e smaltimento dei rifiuti e le modalità di costruzione e di gestione delle discariche.

Il Gestore, nell'allegato A.26_4 "Lista storico procedure AIA" all'istanza, ha riportato l'elenco dei provvedimenti che dal 2011 sono intervenuti per regolamentare l'esercizio del siderurgico di Taranto, alcuni dei quali sono riportati nel capitolo 9 "Autorizzazioni sostituite".

Il Piano ambientale

In particolare, il DPCM del 2017 ha istituito uno specifico Osservatorio per il monitoraggio permanente dell'attuazione del Piano ambientale (c.d. Osservatorio ILVA, composto da rappresentanti del Ministero della Salute e del Ministero delle Imprese e del made in Italy, della Prefettura di Taranto, della Regione Puglia, della Provincia di Taranto, dei Comuni di Taranto e Statte, dell'Istituto superiore per la protezione e la ricerca ambientale (ISPRA), di ARPA Puglia e della Commissione istruttoria per l'autorizzazione integrata ambientale, nonché della Struttura commissariale di ILVA S.p.A. in AS e dal Gestore, oggi Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S) che si è riunito periodicamente, acquisendo gli esiti delle attività di monitoraggio effettuate dal Gestore e di controllo effettuate dall'ISPRA in qualità di Autorità di controllo.

Tali attività di monitoraggio e controllo sono state previste al fine di garantire il rispetto delle tempistiche previste dal Piano ambientale per la realizzazione degli interventi di adeguamento ivi prescritti, e di tutte le ulteriori prescrizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale (AIA).

La documentazione relativa ai lavori dell'Osservatorio ILVA, inclusi i verbali delle riunioni e gli esiti delle verifiche di ISPRA, è accessibile al pubblico sul portale VAS-VIA-AIA del Ministero, nell'area dedicata all'ex ILVA di Taranto, al link: <https://osservatorioilva.mite.gov.it/>.

Al riguardo, ISPRA, con nota prot. 51016/2023 del 26/09/2023, disponibile al link sopra riportato, sezione "Attuazione", ha trasmesso lo stato di attuazione, alla data del 23 agosto 2023, delle 25 prescrizioni (ciascuna delle quali prevede diversi interventi e/o azioni) del Piano ambientale di cui al DPCM 29/09/2017. Dalla tabella riportata da ISPRA emerge che sono stati realizzati tutti gli interventi previsti per la riduzione delle emissioni in atmosfera.

Si riportano di seguito gli interventi più importanti dal punto di vista ambientale che, come riportato nella tabella predisposta da ISPRA, risultano conclusi e certificati dalla stessa:

- chiusura degli edifici in cui avviene la gestione di materiali polverulenti, intervento completato entro il 31/12/2018;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- copertura delle aree di stoccaggio delle materie prime del processo produttivo, c.d. parchi primari: copertura del parco minerale ferroso conclusa nel 2019 e copertura parco carbon fossile conclusa nel 2021. Tali interventi sono considerati estremamente impegnativi dal punto di vista tecnico ed economico data la vasta estensione delle aree e importanti per eliminare lo “spolveramento” derivante dai cumuli di materie prime, fonte nel passato di imbrattamento nell’adiacente quartiere Tamburi, soprattutto in occasione di eventi ventosi;
- chiusura dei nastri trasportatori in esercizio asserviti allo stabilimento (c.a. 50 km totali) per la movimentazione dei materiali: completata a luglio 2021. Anche tale intervento è volto alla riduzione delle emissioni diffuse di polveri;
- installazione di 4 filtri a maniche sulle due linee (due filtri sulla linea E e due filtri sulla linea D) dell’impianto di agglomerazione (camino E312): il 1° gennaio 2022 sono entrati in esercizio i primi due filtri, il terzo è in esercizio da luglio 2022 e il quarto filtro da agosto 2023. L’esercizio di tali filtri a maniche ha determinato una significativa riduzione delle emissioni di polveri e di diossine al camino E312;
- interventi di adeguamento delle 4 batterie di forni a coke attualmente in esercizio (nn. 7, 8, 9 e 12), compresa la costruzione di nuove docce e l’installazione di un sistema di controllo della pressione dei singoli forni, con ulteriore riduzione delle emissioni. Le batterie 3, 4 e 10 sono ferme dal 2013, la batteria 11 dal 2020 e le batterie 5-6 sono state dismesse e demolite;
- interventi altoforni: dei 5 altoforni originariamente presenti, oggi sono in esercizio AFO1, AFO2 e AFO4, mentre AFO3 è stato demolito come previsto dal DPCM del 2017 e AFO5 è fermo dal 2015.
- realizzazione degli impianti di trattamento degli scarichi idrici parziali delle aree produttive al fine di ridurre le emissioni di sostanze pericolose e rispettare i valori limite fissati dal DPCM 29/09/2017 in conformità alle BAT Conclusions di settore;
- adeguamento dell’impianto di desolforazione del gas di cokeria per ridurre le emissioni di ossidi di zolfo (SO₂);
- realizzazione di interventi per la gestione (raccolta e trattamento) delle acque meteoriche delle aree SEA, IRF e PCA;
- copertura di altre aree di stoccaggio di materie prime e sottoprodotti (c.d. Parchi Secondari) al fine di evitare emissioni diffuse di polveri. I parchi OMO, AGL Nord e Sud e il parco Calcare risultano coperti; il parco Loppa è confinato mediante barriere frangivento presenti sui quattro lati del parco;
- attuazione del Piano rifiuti: nel 2018 sono stati conclusi gli interventi previsti nel Piano rifiuti approvato con decreto-legge n. 1/2015, tra questi la sistemazione dei depositi temporanei, gli interventi di dragaggio del canale di scarico 1 (prescrizione UA3) e di chiusura della discarica esaurita di cui alla prescrizione n. UP6, attualmente in post-gestione operativa;
- fermata degli impianti non adeguati alle prescrizioni.

Dalla tabella di ISPRA emerge altresì che per le prescrizioni di seguito riportate è stato emanato il D.M. 278 del 10/08/2023 per garantire il raggiungimento (entro il termine del 23/08/2023 indicato dal Piano ambientale del 2017) degli obiettivi ambientali previsti dalle medesime prescrizioni imponendo al Gestore specifiche misure alternative e temporanee, nelle more degli interventi precedentemente previsti:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

1. prescrizione di cui all'art.6 comma 2 del DPCM 29/09/2017 (Proposta organica di miglioramento ambientale per lo stabilimento (POMA)) che risulta “Attuata con DM 278 del 10/08/2023”. Gli interventi previsti dal POMA riguardano le attività di laminazione e zincatura e dalle recenti verifiche di ISPRA (report sopralluogo svolto nel mese di dicembre 2024 disponibile sul portale del VAS-VIA-AIA del Ministero) emerge che gli interventi sugli impianti in esercizio sono stati tutti realizzati, mentre è in fase conclusiva l'intervento di Rifacimento bacini di contenimento e recupero fumi centraline olio compressori: PG1+PG2 STEP 1 (5 centraline) e PG1+PG2 STEP 2 (8 centraline);
2. prescrizione di cui all'art. 13 comma 2 del DPCM 29/09/2017 (Programma organico di rimozione amianto (PORA)) che risulta “Attuata con DM 278 del 10/08/2023”, decreto che tiene conto che “le zone censite con presenza di amianto non rappresentano, allo stato attuale, una fonte di rischio, in quanto, l'amianto ancora presente risulta pienamente contenuto, conformemente alla normativa vigente, come dimostrato dagli esiti delle ispezioni effettuate, dalle autorità competenti in materia, per verificare lo stato di conservazione dei manufatti e l'eventuale presenza di fibre di amianto nei luoghi di lavoro”;
3. prescrizioni n. UA8-26 (Gestione delle acque meteoriche negli sporgenti marittimi e relative pertinenze) e n. UA9 (Gestione delle acque meteoriche nelle aree a caldo). Anche in questo caso, con il decreto del 10/08/2023 sono state prescritte misure (progettuali e gestionali), alternative e temporanee, per garantire la raccolta delle acque meteoriche, eventualmente presenti sulle aree interessate dalle prescrizioni, e il successivo invio delle stesse allo smaltimento presso impianti terzi (nel caso delle meteoriche degli sporgenti - UA8-26) oppure al trattamento presso impianti già presenti in situ (nel caso delle acque meteoriche dell'area a caldo – UA9), nelle more del completamento degli interventi previsti dal Piano ambientale.

ISPRA, nell'ambito delle relative ispezioni, i cui esiti sono pubblicati al link <https://va.mite.gov.it/it-IT/Oggetti/Documentazione/2038/4338?Testo=&RaggruppamentoID=2006#form-cercaDocumentazione>,

continua a verificare sia l'attuazione delle misure alternative sia lo stato di avanzamento degli interventi precedentemente previsti dal Piano ambientale del 2017.

Inoltre, gli interventi del POMA e gli interventi di cui alle prescrizioni nn UA8-26 e UA9 sono oggetto rispettivamente dei paragrafi 5.3 “Impianti di laminazione a caldo e a freddo” e 9.2.3 “Gestione acque meteoriche” del presente parere, tenendo conto degli aggiornamenti forniti da ISPRA ad esito delle relative verifiche e dal Gestore con le note citate nelle premesse.

PROCEDIMENTO DI RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AIA

Il procedimento per il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (nel seguito procedimento di rinnovo) per l'esercizio del siderurgico di Taranto, oggetto del presente parere è stato avviato in data 2 maggio 2023 a seguito dell'istanza presentata da Acciaierie d'Italia S.p.A., oggi Acciaierie d'Italia S.p.A. in Amministrazione straordinaria (A.S.) (Gestore dell'installazione da febbraio 2024).

Il procedimento di rinnovo comprende anche il riesame dell'AIA ai fini dell'adeguamento degli impianti di laminazione del siderurgico alle conclusioni sulle BAT di cui alla Decisione (UE)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

2022/2110 dell'11/10/2022 emanata, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE, per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi (c.d. *BATC FMP - Ferrous Metals Processing*), adeguamento da raggiungere entro novembre 2026 (ossia, come previsto dalla Direttiva 2010/75/UE, entro 4 anni dalla pubblicazione della Decisione).

L'istanza è riferita solo agli impianti esistenti dello stabilimento, che consentono di produrre acciaio attraverso il ciclo integrale, ossia partendo dal carbone e dal minerale ferroso.

Nell'istanza di rinnovo dell'AIA il Gestore ha chiesto un livello produttivo pari a 8 milioni di tonnellate annue di acciaio, prospettando il riavvio di impianti attualmente fermi, come l'altoforno n. 5 (AFO5) – fermo dal 2015, principale impianto necessario per l'aumento produttivo, e 4 ulteriori batterie (ossia le batterie 3, 4, 10 - ferme dal 2013 e batteria 11, ferma dal 2020) di forni di produzione del coke, previa realizzazione degli interventi di adeguamento ambientale prescritti dal DPCM 29/09/2017 (nel seguito anche DPCM 2017).

Successivamente all'istanza, il Gestore, con le note riportate nelle premesse, ha inteso dare riscontro alle richieste di integrazioni documentali indicate dal Gruppo Istruttore (GI) della Commissione AIA.

In particolare, per quanto concerne gli interventi previsti per il riavvio delle batterie attualmente ferme (3-4-10-11) e dell'altoforno n. 5, dall'esame della documentazione fornita dal Gestore, da ultimo con la nota dell'11/11/2024, è emerso che, come riportato nei verbali delle riunioni del Gruppo Istruttore richiamati nelle premesse, non sono disponibili tutti i dettagli tecnici richiesti dal GI al fine di valutare in maniera esaustiva i relativi effetti ambientali.

Infatti, dai cronoprogrammi relativi ai citati interventi, trasmessi con la nota dell'11/11/2024, emerge che la specifica tecnica di dettaglio relativa all'AFO 5 sarà disponibile a metà del 2026, mentre per le quattro batterie le specifiche tecniche di dettaglio saranno disponibili ad aprile 2025. Dai cronoprogrammi non risultano le linee di attività previste, mentre i tempi di conclusione indicati risultano tra la fine ottobre del 2028 (AFO 5 e batteria n. 10) e dopo la metà del 2029 (batterie nn. 3, 4 e 11).

La Valutazione d'impatto sanitario nell'ambito del procedimento per il riesame con valenza di rinnovo dell'AIA dello stabilimento siderurgico di Taranto

Nell'ambito del procedimento, su indicazione del Ministero della Salute, è stato richiesto al Gestore anche uno studio di valutazione dell'impatto sanitario (studio VIS), da redigersi secondo le Linee Guida adottate con il decreto del Ministero della Salute 27 marzo 2019.

Tale studio è stato istruito dall'Istituto Superiore di Sanità (ISS).

In particolare, i Commissari straordinari di Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S., in data 13/06/2024, hanno trasmesso lo studio VIS riferito ad un assetto produttivo di 6 milioni di tonnellate annue (6 Mt/a) di acciaio, successivamente aggiornato con le integrazioni richieste dall'ISS e trasmesso in data 29/10/2024.

Inoltre, con nota del 31/10/2024 il Gestore ha trasmesso anche lo studio VIS relativo alla produzione di 8 Mt/a di acciaio, che non è stato oggetto di valutazione.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Al riguardo, si rileva che è stato emanato il D.L. 30 gennaio 2025, n. 5 (pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale Serie Generale n. 24 del 30/01/2025), le cui disposizioni sono state inserite D.L. 24 gennaio 2025, n.3, convertito con legge 20 marzo 2025, n. 31. L'obiettivo del decreto legge è *“dare compiuta attuazione alle disposizioni della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 24 novembre 2010, relativa alle emissioni industriali, afferenti, in particolare, al rapporto tra valutazioni sanitarie e riesame del procedimento di autorizzazione integrata ambientale (AIA) secondo l'interpretazione datane dalla Corte di Giustizia 25 giugno 2024, C-626/2022”*.

In particolare, il citato decreto legge ha previsto che, nell'ambito della procedura di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti di interesse strategico nazionale, come il siderurgico di Taranto, il Gestore debba presentare lo studio di valutazione di impatto sanitario (VIS), nelle more dell'aggiornamento, al fine di introdurre criteri predittivi più adeguati ad impianti esistenti, del decreto del Ministro della Salute 24 aprile 2013 che ha definito i criteri per la elaborazione del Rapporto del Danno Sanitario (VDS) (previsto dall'art.1-bis, comma 2-bis, del decreto-legge n. 207 del 2012).

Come previsto dall'articolo 3, comma 1, del D.L. 30 gennaio 2025 n. 5, con nota prot. 2140 del 11/02/2025, il Ministero della Salute ha designato l'esperto in materia sanitaria da integrare in seno alla Commissione AIA per l'istruttoria relativa al procedimento in corso di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA dello stabilimento siderurgico di interesse strategico nazionale di Taranto.

Inoltre, l'Autorità competente, con la nota prot. MASE/35323 del 25/02/2025, acquisita in pari data al prot. CIPPC/352, ha trasmesso, alla Commissione AIA, il parere reso, ai sensi degli artt. 2 e 3 del D.L. 5/2025, dall'ISS con nota prot. 7071 del 17/02/2025, in merito allo studio di Valutazione di Impatto Sanitario (VIS) riferito alla produzione di 6 Mt/anno di acciaio inviato dal Gestore con la nota del 29/10/2024.

In considerazione di quanto riportato nel parere dell'ISS del 17/02/2025, nel corso della riunione del Gruppo Istruttore che si è tenuta il 3 marzo 2025, sono emerse criticità in merito alla conclusione delle attività istruttorie.

Successivamente con nota prot. MASE/52410 del 19/03/2025, l'Autorità competente ha trasmesso alla Commissione AIA la nota prot. AO-ISS-12185 del 18/03/2025 con cui l'Istituto Superiore di Sanità (ISS) ha reso, ai sensi degli artt. 2 e 3 del D.L. 5/2025, il relativo parere aggiornato alla luce degli elementi forniti dal Gestore con le note del 10/03/2025 prot. DIR 144/2025 e del 13/03/2025 prot. DIR 158/2025.

Parere ISS

Premessa

Come illustrato dall'esperto designato dal Ministero della Salute durante la riunione del Gruppo Istruttore tenutasi il 26/03/2025, con il parere del 18/03/2025 l'ISS ha inteso proporre un indirizzo interpretativo delle conclusioni della valutazione resa sullo studio VIS presentato dal Gestore riferito alla produzione di 6 Mt/a di acciaio, affinché possa essere funzionale al procedimento di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

AIA.

In particolare, l'ISS ha evidenziato che l'utilizzo dello strumento della VIS in sede di AIA e la relativa valutazione da parte dell'ISS rappresenta un approccio introdotto per la prima volta con il D.L. 5/2025 e ha richiesto un adattamento dell'approccio VIS per operare con strumenti di contesto differenti, riferendosi ad impianti industriali già esistenti che necessitano di un rinnovo dell'autorizzazione.

È importante sottolineare infatti che l'utilizzo delle Linee Guida VIS in ambito AIA rappresenta una novità in quanto sino ad oggi la norma nazionale ha previsto la VIS solo nell'ambito della procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) per la realizzazione ex novo o la modifica sostanziale di alcune tipologie di impianti, e quindi per una valutazione degli impatti sanitari di un'installazione allo stato di progetto, ossia non già esistente, basata sul confronto tra uno scenario preesistente (ex ante) ben definito ed uno post-intervento (ex post), simulato sulla base di modelli e scenari predittivi, non essendo, ovviamente, disponibili dati emissivi reali dell'impianto futuro proposto.

Pertanto, le valutazioni sanitarie effettuate dall'ISS, nell'ambito del procedimento per il rinnovo dell'AIA del siderurgico, sulla base delle linee guida adottate con decreto del Ministro della salute 27 marzo 2019 (come previsto dal citato D.L. 5/2025), sono di notevole importanza, considerando l'approccio valutativo ancora sperimentale oltre che assolutamente innovativo. Per la prima volta, infatti compaiono in ambito AIA, in riferimento a impianti esistenti, aspetti valutativi di prevenzione sanitaria.

Come riportato dall'ISS, l'adozione cogente della VIS in AIA – nel procedimento in oggetto esercitata per la prima volta in applicazione del nuovo DL 5/2025 – risente quindi di un grado di complessità principalmente associato al confronto di scenario ex ante ed ex post, collocandosi in un Sito di Interesse Nazionale (SIN) e in un'area industriale caratterizzata da una varietà e numerosità di attività emissive per cui sono stati anche valutati impatti sulla salute.

L'ISS, quindi, sottolinea che in tale contesto assumono rilevanza anche i dati reali disponibili associati alle emissioni dell'impianto che direttamente o indirettamente, integrandosi con gli esiti della VIS, contribuiscono al quadro di valutazione dell'impatto sulla salute al fine di indirizzare le decisioni del riesame, le possibili prescrizioni e azioni da intraprendere.

Al riguardo, l'ISS sottolinea l'importanza dei seguenti dati disponibili:

- i dati di qualità ambientale, sia di serie storiche che in tempo reale, che restituiscono una fondamentale correlazione con gli scenari emissivi, pur considerando, in questo, le limitazioni correlate principalmente alle differenze tra standard di qualità ambientale e valori soglia per i rischi sanitari;
- i rapporti di Valutazione di Danno Sanitario (VDS) elaborati dalle competenti istituzioni locali sanitarie e ambientali sulla base di analisi ambientali, tossicologiche ed epidemiologiche, come previsto dal D.L. 61/2013 e da specifiche leggi regionali.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Studio VIS 6 Mt/a di Acciaio

Il parere reso dall'ISS con la nota del 17/02/2025 evidenziava che l'assenza di talune informazioni e di specifici modelli presentati dal Gestore nell'elaborazione della VIS rispetto alle indicazioni delle Linee Guida ISS potevano contribuire, con diverse entità, ad una sottostima del rischio sanitario.

Con il parere del 18/03/2025, l'ISS ha dichiarato che il Gestore, con le note del 10/03/2025 e del 13/03/2025 ha fornito alcune informazioni aggiuntive rappresentate dall'analisi dello stato di qualità dell'aria del 2016 e un approfondimento sulla valutazione dell'esposizione orale, informazioni che l'ISS ha ritenuto *“adequate rispetto alle indicazioni delle Linee Guida”*.

L'ISS quindi ha preso atto che il Gestore ha intrapreso alcune azioni, indirizzate a colmare i gap evidenziati nella precedente valutazione.

In particolare, l'ISS rileva che i nuovi dati forniti del Gestore integrano le informazioni della VIS precedentemente trasmessa, in particolare per gli NOx, in un contesto di per sé cautelativo e da integrare comunque con approfondimenti di prevenzione associati alle più dettagliate valutazioni modellistiche richieste che includano anche il contributo della centrale termoelettrica AdI Energia.

Conclusione

Dall'analisi dello studio VIS e degli ulteriori elementi trasmessi dal Gestore e considerati anche i dati ambientali e sanitari disponibili sul territorio e sintetizzati nel parere dell'ISS, l'ISS rileva una diminuzione delle concentrazioni ambientali nell'area di studio con riferimento a quasi tutti gli inquinanti dello scenario post-operam (scenario emissivo degli impianti adeguati alle prescrizioni del DPCM 29/09/2017).

In particolare, al fine di riscontrare la richiesta del Ministero dell'ambiente *di fornire ogni ulteriore elemento utile a concludere il procedimento*, e chiarire *“se le prescrizioni relative al monitoraggio e alle azioni da intraprendere siano tali da determinare l'accettabilità del rischio sanitario alla luce di quanto previsto dal DL 5/2025”*, in coerenza con le risultanze della VIS e di ogni altra informazione derivante dai dati di monitoraggio ambientale e sanitario, partendo dalla consolidata azione in essere di adozione delle BAT, ha indicato una serie di approfondimenti e l'implementazione di un monitoraggio permanente ambientale e sanitario, da sviluppare in sinergia con gli enti territoriali, oltre a una serie di misure di ottimizzazioni impiantistiche e gestionali, con un approccio di miglioramento continuo basato su dati misurati.

Tali indicazioni dell'ISS, assumendo un carattere prescrittivo, sono state tradotte dal Gruppo Istruttore nella prescrizione n. 2 e nelle prescrizioni riportate al paragrafo 5.1.5 *“Ulteriori monitoraggio ambientali e sanitari”* del presente parere.

Quadro prescrittivo

Le prescrizioni per l'esercizio dello stabilimento siderurgico Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S. di Taranto riportate nei paragrafi successivi sono state definite ad esito delle attività istruttorie, svolte dal Gruppo Istruttore (GI) della Commissione AIA, dell'istanza e di tutta la successiva documentazione integrativa trasmessa dal Gestore nell'ambito del procedimento di rinnovo oggetto



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

del presente parere.

Prioritariamente, anche in ottemperanza alla sentenza della Corte di giustizia dell'Unione europea nella causa C-626/2022 e di quanto previsto dal D.L. 30 gennaio 2025, n. 5, il quadro prescrittivo del presente parere è stato definito tenendo conto degli elementi evidenziati dall'ISS ad esito delle valutazioni dello studio VIS del Gestore riferito alla produzione di 6 Mt/a di acciaio, e pertanto rappresenta un quadro cautelativo dal punto di vista ambientale e sanitario.

Pertanto, considerato che allo stato degli atti non è disponibile una valutazione sanitaria dell'ISS in ordine all'istanza del Gestore relativa alla produzione di 8Mt/a di acciaio, la stessa istanza non è stata oggetto del presente parere del GI.

Il GI ritiene opportuno evidenziare la necessità che il Gestore preveda anche un percorso che miri alla transizione verso la c.d. “decarbonizzazione” del processo produttivo, ciò anche in vista del recepimento della nuova Direttiva IED 2024/1785 del 24 aprile 2024 (in particolare con riferimento alle previsioni di cui all'articolo 27-quinquies “*Trasformazione verso un'industria pulita, circolare e climaticamente neutra*” e 27-sexies “*Trasformazione industriale profonda*”) e della nuova Direttiva sulla qualità dell'aria 2024/2881 del 23 ottobre 2024, pubblicata lo scorso 20/11/2024.

In linea con le nuove direttive europee e il nuovo Piano d'Azione della Commissione Europea sull'Acciaio e i Metalli (COM(2025) 125 final) del 19/03/2025, il GI ritiene che gli strumenti autorizzativi dovrebbero promuovere l'integrazione della sostenibilità ambientale nella gestione industriale e accompagnare la progressiva decarbonizzazione dei settori ETS [Emission Trading System] e quindi che l'AIA possa rappresentare anche uno strumento per promuovere iniziative volte alla decarbonizzazione industriale.

In merito a tale aspetto, il GI ha ritenuto pertanto opportuno individuare una specifica prescrizione.

Il GI ha rilevato inoltre che le portate ai camini indicate nello studio VIS del Gestore sono portate medie/annue e non le portate massime indicate nell'istanza e autorizzate con l'AIA del 2011.

Come per il livello produttivo, GI ritiene che le portate da autorizzare ai camini siano le stesse portate oggetto delle valutazioni sanitarie.

Il quadro prescrittivo del presente parere ha recepito altresì le prescrizioni contenute nei precedenti provvedimenti di AIA sostituiti dal presente parere, nonché quanto segnalato da ISPRA ad esito delle relative attività di controllo e nelle relazioni riportate nelle premesse, nonché dei contributi forniti dal rappresentante della Regione nell'ambito del GI con il supporto di ARPA Puglia.

Fondamentali per l'istruttoria svolta per il rinnovo dell'AIA sono state infatti le risultanze degli intensi monitoraggi, effettuati dal Gestore in attuazione delle prescrizioni dell'AIA, e gli esiti delle verifiche svolte dall'Autorità di controllo insieme ad ARPA Puglia, grazie ai quali è stato possibile prevedere ulteriori e specifiche prescrizioni, volte soprattutto ad una adeguata gestione/manutenzione degli impianti, con l'obiettivo di garantire un continuo miglioramento del contenimento delle emissioni in atmosfera (convogliate, diffuse e fuggitive) e nelle altre matrici ambientali e,



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

conseguentemente, dello stato di qualità dell'ambiente sia interno che esterno al siderurgico.

Trattandosi di un procedimento riesame complessivo disposto sia per il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale sia per l'adeguamento degli impianti di laminazione del siderurgico alle BAT Conclusions - BATC (ossia alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili) di cui alla Decisione (UE) 2022/2110 dell'11/10/2022, emanata per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi (c.d. BATC FMP - Ferrous Metals Processing), il quadro prescrittivo è stato definito tenendo conto anche delle suddette BATC, per quanto di pertinenza, e delle proposte di adeguamento del Gestore che apportano modifiche rispetto all'assetto attualmente autorizzato, oltre che delle BAT Conclusions di cui alla Decisione 2012/135/UE del 28/02/2012 concernenti la produzione di ferro e acciaio (c.d. BATC IS - Iron and Steel Production), oggetto del provvedimento di riesame dell'AIA n. DVA/DEC/2012/547 del 26 ottobre 2012 e del DPCM 29 settembre 2017, che il presente parere sostituisce (rif. Capitolo 9).

Con riferimento agli interventi riportati al paragrafo 5.14 - *Altri interventi*, alla luce delle valutazioni del GI (dettagliate nei verbali delle riunioni del GI e nelle relazioni trasmesse da ISPRA riportati nelle premesse) della documentazione trasmessa dal Gestore con l'istanza e con i riscontri alle richieste di integrazioni documentali e considerato che lo stesso Gestore ha previsto per alcuni di tali interventi la presentazione della documentazione progettuale nel periodo compreso tra il 2025 e il 2034, il Gruppo Istruttore della Commissione AIA ha ritenuto che, al fine di poter proseguire l'iter istruttorio in linea con i termini procedurali richiesti anche con il D.L. n. 5/2025, gli stessi interventi potranno essere oggetto di separata istanza di riesame dell'AIA contenente i relativi studi di fattibilità/progetti preliminari corredati della modulistica prevista e dei cronoprogrammi di dettaglio. In particolare, tra questi rientrano gli interventi previsti per il riavvio dell'altoforno n. 5 (AFO5).

Inoltre, con l'allegato 5 alla nota prot. DIR 41/2025 del 20/01/2025, acquisita al prot. MASE/9574 del 21/01/2025, il Gestore ha fornito riscontro alle richieste del Gruppo istruttore della Commissione AIA di cui alla nota prot. MASE/235796 del 20/12/2024, concernenti le previsioni di riavvio dell'esercizio di tutti gli impianti attualmente fermi, con data di avvenuta fermata e piano di adeguamento laddove non già presentato, o, in alternativa, dell'eventuale fermata definitiva e dismissione, da cui emerge il seguente assetto:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Oggetto: nota CIPPC prot. 1767 del 19/12/2024 trasmessa con nota MASE prot. 235796 del 20/12/2024 - Richiesta punto 4

Impianto	Fase di provenienza	anno fermata	anno previsionale riavvio (*)	Note
Altoforno 5	Produzione ghisa e acciaio	2015	2028	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Altoforno 2	Produzione ghisa e acciaio	2024	2025	Fermata temporanea. Impianto già adeguato. Ripartenza programmata nel corso del 2025
Granulazione loppa e sgrondo carri siluro	Produzione ghisa e acciaio	2014	2028	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Acciaieria 1 e relative colate continue	Produzione ghisa e acciaio	2023	2025	Fermata temporanea. Impianto già adeguato. Ripartenza programmata nel corso del 2025
TRITOM	Produzione ghisa e acciaio	2015	2034	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Bricchettazione	Produzione ghisa e acciaio	2014	2034	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Batterie 3-4	Produzione coke metallurgico	2013	2029	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Batteria 10	Produzione coke metallurgico	2013	2028	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Batteria 11	Produzione coke metallurgico	2020	2029	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Denaftalinaggio	Produzione coke metallurgico	2013	2027	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Treno nastri 1	Laminazione a caldo	2019	2027	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste)
Treno lamiere	Laminazione a caldo	2023	2027	Intervento di adeguamento presente nella domanda di riesame AIA (dir. 62/2023 e successive integrazioni richieste). Intervento di adeguamento presente nel piano di miglioramento organico di stabilimento
Zincatura 1	Zincatura a caldo	2022	2026	Non necessitano interventi di adeguamento
Zincatura 2	Zincatura a caldo	2023	2026	Non necessitano interventi di adeguamento
Rivestimento lamiere	Rivestimento tubi e lamiere	2023	2028	Non necessitano interventi di adeguamento

Alla luce delle considerazioni sopra riportate, con specifico riferimento alla c.d. “area a caldo” dello stabilimento, l’assetto impiantistico oggetto del presente parere, può essere sintetizzato come segue:

- 4 batterie di forni a coke (7-8-9-12), con tempi di distillazione non inferiori a 24 ore;
- 1 impianto di agglomerazione (AGL/2);
- 3 altoforni (AFO1, AFO2 e AFO4);
- 2 acciaierie (ACC/1 e ACC/2) con 3 convertitori ciascuna e cinque linee di colata continua (CCO/1-CCO/2-CCO/3-CCO/4-CCO/5).

Concludendo, considerato che le dichiarazioni rese dal Gestore costituiscono, ai sensi e per gli effetti dell’articolo 3 della Legge 7 agosto 1990, n. 241 e s. m. i., presupposto di fatto essenziale per lo svolgimento dell’istruttoria e che la non veridicità, falsa rappresentazione o l’incompletezza delle informazioni fornite nelle dichiarazioni rese dal Gestore possono comportare, a giudizio dell’Autorità competente, un riesame dell’autorizzazione rilasciata, fatta salva l’adozione delle misure cautelari ricorrendone i presupposti, il Gruppo Istruttore della Commissione AIA, nella sua composizione descritta in premessa, sulla base dei seguenti elementi:

- ✓ dichiarazioni fatte e impegni assunti dal Gestore con la compilazione e la sottoscrizione della domanda, della modulistica e dei relativi allegati;
- ✓ ulteriori informazioni e integrazioni documentali fornite dal medesimo Gestore nel corso dell’istruttoria e in occasione degli incontri con il GI;
- ✓ indicazioni fornite dall’ISS a seguito delle relative valutazioni effettuate sullo studio VIS



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

presentato dal Gestore con riferimento alla produzione di 6 Mt/a di acciaio;

- ✓ risultanze emerse nella fase istruttoria del procedimento;

ritiene che l'esercizio dello stabilimento siderurgico di Taranto, stante il suo ciclo produttivo, le tecniche di trattamento degli inquinanti adottate e proposte e lo stato dell'ambiente di riferimento, dovrà avvenire nel rispetto delle prescrizioni e dei valori limite di emissione (VLE) di seguito riportati, fermo restando che il Gestore è tenuto comunque al rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Nel dettaglio il parere istruttorio conclusivo contiene le seguenti prescrizioni generali definite tenendo conto che *“nelle situazioni di incertezza statistica, connaturata ad ogni processo di stima basato su modelli predittivi, si dovrebbero adottare scenari di esposizione e valori di riferimento che diano priorità al principio di cautela e prudenza (precauzione), adottando scelte per le quali è preferibile introdurre errori nella direzione di proteggere l'ambiente e di salvaguardare la salute umana, in questo caso delle popolazioni che subiscono l'esposizione ad agenti tossici, piuttosto che rischiare una sottostima delle conseguenze attese”* (ISS):

- prescrizioni puntuali ai camini interessati in termini di concentrazione, prevalentemente su base giornaliera, allineati ai valori inferiori o medio bassi indicati negli intervalli di valori limite delle BAT Conclusions di settore (BAT-AELs - BAT-associated emission levels);
- portate medie annuali ai camini in linea con i dati forniti per lo studio VIS e che risultano notevolmente ridotte rispetto alle portate autorizzate in precedenza, con conseguente riduzione dei flussi emissivi;
- installazione degli impianti di denaftalinaggio e debenzolaggio;
- numerose prescrizioni per garantire un'adeguata attività di gestione, manutenzione e verifica degli impianti al fine di continuare il processo di riduzione delle emissioni e quindi dei relativi impatti ambientali e sanitari;
- definizione di un Protocollo Operativo per prevenire con carattere di “early warning”, l'esposizione della popolazione generale a livelli di inquinamento pericolosi dovuti ad anomalie di funzionamento dell'impiantistica o a carenze gestionali e manutentive. L'implementazione di tale sistema di “monitoraggio operativo” definito con “indicatori interni, di attenzione e di attivazione”, può contribuire a:
 1. verificare l'origine della contaminazione d'interesse per l'esposizione della popolazione, accertare le cause di eventi anomalie;
 2. intercettare precocemente ogni deficit degli standard manutentivi e operazionali che possano generare rischi di ordine sanitario;
 3. adottare procedure di gestione per l'immediato ritorno alle normali condizioni di esercizio;
- un accurato sistema di monitoraggio ambientale interno ed esterno integrato con un piano permanente di monitoraggio sanitario (prescrizioni paragrafo 5.1.5).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.1 PRESCRIZIONI GENERALI

5.1.1 Capacità produttiva e sistema di gestione ambientale (SGA)

1. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 30 giorni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la seguente tabella completa (o l'aggiornamento della scheda A) delle informazioni relative alla "produzione" delle varie linee produttive, tenendo conto del livello produttivo di acciaio oggetto del presente parere e pari a 6 milioni di tonnellate annuo di acciaio.

Tale livello produttivo è condizionato a quanto previsto dalla prescrizione n. 2.

Ogni modifica del ciclo produttivo deve essere preventivamente autorizzata dall'Autorità Competente.

Tabella: Produzione autorizzata

Attività	Codice IPPC	Prodotto	produzione
Produzione coke metallurgico	1.3	Coke metallurgico	
		Gas coke	
		Solfato di ammonio	
		Catrame	
Produzione agglomerato	2.1	Agglomerato	
Produzione ghisa e acciaio	2.2	Ghisa	
		Loppa	
		Acciaio	6 milioni tonnellate/anno di acciaio
Produzione laminati piani a caldo	2.3.a	Coils	
		Lamiere	
Zincatura a caldo	2.3.c	Coils zincati a caldo	
Produzione calce	3.1	Calce calcarea 8-45	
		Calce dolomitica 8-45	
		Calce idrata	
Esercizio discariche	5.4	---	
Rivestimento tubi e lamiere	6.7	Tubi rivestiti	
		Lamiere rivestite	
Discarica, stoccaggio e ripresa materie prime	Non IPPC	Minerali *	
		Fossili *	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Attività	Codice IPPC	Prodotto	produzione
		Ghisa pani *	
		Catrame *	
		Loppa *	
		Fondenti *	
		Coke *	
		Rottame *	
		Fe-leghe *	
Laminazione a freddo di nastri d'acciaio, decapaggio e rigenerazione acido cloridrico	Non IPPC	Decapato	
		Laminato a freddo crudo	
		Laminato a freddo (Temper)	
		Coils slittati	
		Nastri tagliati	
Elettrozincatura	Non IPPC	Nastri elettrozincati	
Finitura nastri	Non IPPC	Coils finiti	
		Lamiere da coils	
Produzione tubi	Non IPPC	Tubi a saldatura longitudinale	
		Tubi a saldatura ERW	
Produzione gas tecnici	Non IPPC	Ossigeno	
		Argon	
		Azoto	
		Anidride carbonica	
		Idrogeno	
Produzione calcare	Non IPPC	Calcare	
		Dolomite	
Produzione e distribuzione acqua, aria compressa, vapore	Non IPPC	Acqua demi	
		Aria compressa	

*= Materiali movimentati - Capacità di movimentazione

2. Considerato che le valutazioni in merito agli inquinanti NO₂ e SO₂ sono state condotte attraverso i dati di qualità dell'aria e i rapporti di Valutazione del Danno sanitario (VDS) più recenti, si prescrive al Gestore di presentare, improrogabilmente entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'Istituto Superiore di Sanità per le relative



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

valutazioni e all'Autorità di controllo, l'aggiornamento dello studio di valutazione dell'impatto sanitario, integrato con i dati relativi:

- a. alle emissioni degli inquinanti NO₂ ed SO₂ del siderurgico;
- b. alle emissioni della centrale termoelettrica AdI Energia S.r.l.;
- c. alla valutazione per esposizione cutanea per gli arenili;
- d. alle valutazioni degli scenari di esposizione in zone ricreative (parchi, giardini e cortili).

In coerenza con le tempistiche previste dal D.L. 5/2025 le cui disposizioni sono state inserite D.L. 24 gennaio 2025, n.3, convertito con legge 20 marzo 2025, n. 31, entro i successivi 30 giorni dal ricevimento dei dati sopra elencati, l'ISS trasmetterà gli esiti delle relative valutazioni all'Autorità competente.

In caso di mancata trasmissione di tutta la documentazione richiesta o di parere negativo da parte dell'ISS, sarà avviato quanto previsto dall'articolo 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. anche in conformità alla sentenza della Corte di Giustizia dell'Unione europea del 25/06/2024.

3. Al fine di promuovere la transizione ecologica del settore siderurgico e il raggiungimento degli obiettivi di decarbonizzazione di cui alle applicabili prescrizioni della normativa nazionale e comunitaria, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, un Piano operativo che contenga le tecnologie individuate per consentire la progressiva trasformazione dell'attuale ciclo integrale di produzione dell'acciaio, prioritariamente mediante la sostituzione del carbone e dei combustibili fossili. Tale Piano deve includere un cronoprogramma di dettaglio delle attività e degli obiettivi previsti.
4. In conformità alla BAT n. 2 delle BATC IS del 2012 e alla BAT n. 1 delle BATC FMP del 2022, il Gestore deve continuare ad attuare il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) attualmente adottato, conforme ai requisiti della norma ISO 14001:2015, individuando specifici indicatori di prestazione ambientale e prevedendo audit annuali volti a garantire il conseguimento degli obiettivi di miglioramento stabiliti.
5. In conformità alle BAT Conclusions citate, il Sistema di Gestione Ambientale deve includere anche le caratteristiche seguenti:
 - a. un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi;
 - b. un sistema di gestione delle sostanze chimiche;
 - c. un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali;
 - d. un piano di gestione delle OTNOC (other than normal operating conditions - Condizioni di esercizio diverse da quelle normali) da redigere in conformità alla BAT n.5 delle BATC FMP;
 - e. un piano di efficienza energetica;
 - f. un piano di gestione delle acque;
 - g. un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

h. un piano di gestione dei residui.

6. I piani previsti dalla precedente prescrizione devono essere predisposti in conformità a quanto definito nelle BAT Conclusions.
7. In conformità alle BAT Conclusions, il Gestore deve continuare ad attuare il Sistema di Gestione dell'Energia (SGE) attualmente adottato, garantendo la sua conformità ai requisiti della norma EN ISO 50001:2018.
8. Nell'ambito del Sistema di Gestione dell'Energia, il Gestore deve prevedere un Piano di efficienza energetica complessiva dell'installazione al fine di definire e monitorare il consumo specifico di energia dell'attività/dei processi, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il Piano deve prevedere anche audit annuali volti a garantire il conseguimento degli obiettivi di miglioramento stabiliti. Si prescrive al Gestore di riportare gli esiti di tali audit all'interno del Report annuale previsto nel PMC.
9. Il Piano di efficienza energetica di cui alla prescrizione precedente deve comprendere lo sviluppo delle azioni previste in coerenza con il Piano di efficientamento energetico di cui al comma 6 dell'art.6 del DPCM 29/09/2017.
10. Il Gestore, nell'esercizio degli impianti di laminazione a caldo e a freddo, deve garantire il perseguimento dei pertinenti livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia indicati alla BAT n. 11 delle BATC FMP.
11. Il Gestore deve effettuare un'analisi dei quantitativi di gas di acciaieria formati nelle fasi iniziali e finali del processo di affinazione dell'acciaio al fine di verificare l'adeguatezza della capacità di stoccaggio degli stessi. Tale analisi deve essere eseguita con periodicità semestrale. Il Gestore deve altresì stabilire opportune modalità di recupero del suddetto gas al fine di evitare l'invio dello stesso nel sistema torce di stabilimento.
12. Il Gestore deve trasmettere all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità AIA in merito alle possibili alternative all'uso dei gas di acciaieria (gas OG) al fine di ridurre l'invio in torcia e per migliorare le prestazioni ambientali. Tale studio deve individuare soluzioni progettuali finalizzate al minor utilizzo di combustibile fossile e alla riduzione di importazione di energia elettrica dalla rete nazionale attraverso l'uso, ad esempio, di combustibili alternativi non di origine fossile. Lo studio dovrà indicare parametri utili a quantificare, in percentuale, le riduzioni. Con riferimento alle reti di distribuzione dei gas siderurgici prodotti in stabilimento, il suddetto studio deve prevedere migliorie nella veicolazione ed accumulo dei gas (migliore sistema di canalizzazione e polmonazione, necessario a contenere i gas siderurgici), anche a seguito delle svariate



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

problematiche di "sovrappressioni" segnalate dal Gestore negli ultimi anni ed insistenti sulle suddette reti.

13. Si prescrive al Gestore di trasmettere con frequenza trimestrale all'Autorità competente e all'Autorità di controllo una relazione contenente lo stato di attuazione degli interventi di adeguamento di cui al presente parere e gli esiti delle attività di monitoraggio, ispezione, e manutenzione effettuate nel trimestre di riferimento. L'Autorità di controllo, oltre alle verifiche previste dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/2006, provvederà, con la medesima periodicità, a verificare, attraverso appositi sopralluoghi, lo stato effettivo di attuazione degli interventi di miglioramento ambientale prescritti e la reale implementazione delle procedure adottate nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale per la corretta gestione, manutenzione e monitoraggio.

5.1.2 Movimentazione e stoccaggio materie prime, prodotti e intermedi – Parco serbatoi

Le aree di stoccaggio delle materie prime sono riportate nella scheda B.13 allegata all'istanza di rinnovo dell'AIA presentata dal Gestore la nota prot. Dir. 62 del 15 febbraio 2023, come aggiornata con la nota del 28/02/2024, e nella scheda B.13.1 il Gestore ha fornito la descrizione del parco serbatoi per lo stoccaggio di idrocarburi liquidi e altre sostanze.

Il Gestore, con la nota prot. DIR 417 dell'11/10/2024 (acquisita in pari data al prot. CIPPC/1457 e al prot. MASE/186062) e con nota dell'11/11/2024, ha fornito riscontro alle ulteriori richieste di chiarimenti/informazioni, espresse dal Gruppo istruttore nell'ambito delle riunioni del 16 e del 23 ottobre 2024, sulle modalità di movimentazione delle materie prime e prodotti intermedi e sulle relative aree di stoccaggio, fornendo un quadro aggiornato alla luce dell'adempimento delle prescrizioni dell'AIA e in particolare del Piano Ambientale di cui al DPCM del 29 settembre 2017.

AREA - Parco Materie Prime: Parco Minerale e Parco Fossile - Parchi primari

Le principali materie prime (minerali e fossili) utilizzate nei processi produttivi dello stabilimento siderurgico di Taranto, arrivano al porto a mezzo navi che vengono ormeggiate al 2° e 4° sporgente.

Il materiale ripreso dalle navi mediante sistemi di scarico che utilizzano benne chiuse (ecologiche)/scaricatori continui (in conformità alle BATC IS), in condizioni di normale esercizio, viene inviato ai parchi di stoccaggio attraverso nastri trasportatori completamente chiusi (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 6 - chiusura completa dei nastri trasportatori, trasmessa con nota ISPRA prot. 2218/2022 del 24/01/2022) che raggiungono trasversalmente il lato sud dell'area.

Due linee di nastri parallele collegano il 2° sporgente con lo stabilimento ed una linea di maggiore capacità è di collegamento invece con il 4° sporgente. Su ciascun percorso sono interposte delle



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

apposite torri di giunzione.

All'occorrenza, il materiale scaricato dalle navi può essere trasferito in area parchi materie prime attraverso trasporto con idonei mezzi gommati.

Il materiale giunto ai parchi primari viene stoccato, in funzione della loro qualità, in cumuli, entro due coperture contigue (adeguamento prescrizione n. 1 - UA7 del DPCM 29/09/2017) denominate Parco Fossile e Parco Minerali di altezza di circa 80 metri, mediante apposite macchine (Stacker-Reclamer) che provvedono anche alla ripresa del materiale per l'invio agli impianti utilizzatori.

La suddetta area stoccaggio è costituita da otto cumuli dove in termini generali nei primi quattro (parchi 1÷4), più arretrati rispetto al muro di cinta, si ha lo stoccaggio dei carboni, e negli altri quattro (parchi 5÷8) si ha lo stoccaggio dei minerali.

Il materiale viene poi inviato agli impianti utilizzatori principalmente tramite nastro chiuso posto sul lato nord dell'area.

I fossili ripresi con le macchine bivalenti vengono inviati principalmente via nastro chiuso a sistemi di trattamento opportuni collocati in altre aree, a sili di stoccaggio giornaliero che alimentano le unità di impianto utilizzatrici, come le cokerie e i sistemi di iniezione alle tubiere PCI (Powdered Coal Injection).

I minerali, anch'essi ripresi con le macchine bivalenti, vengono inviati principalmente via nastro chiuso ai sili di stoccaggio e/o miscelazione che alimentano le unità di impianto utilizzatrici come gli agglomerati e gli altoforni.

Al fine di garantire le misure di messa in sicurezza d'emergenza della falda superficiale, in corrispondenza dell'area parchi materie prime è attivo l'impianto "pump&treat" (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 1 – UA 7 DPCM 14/03/2014 - realizzazione dell'intervento "pump&treat", trasmessa con nota ISPRA prot. 46650 del 26/07/2019)

Altri materiali

Via nave giungono anche altri materiali (ferroleghe, bricchette, ghisa in pani) che sono invece avviati in stabilimento a mezzo camion e/o carri ferroviari.

La gestione in arrivo e la distribuzione dei materiali ausiliari/tecnici è affidata al Magazzino Generale. Il Magazzino controlla ed accetta il materiale in ingresso solo se lo stesso è preceduto e accompagnato dalla scheda dati di sicurezza.

La gestione delle sostanze potenzialmente inquinanti, quali acidi, grassi, oli, combustibili e sostanze chimiche in genere, prevede che nella movimentazione interna e nell'operazione di carico/scarico, siano adottate le opportune misure per prevenire eventuali contaminazioni del suolo. In particolare, le aree da destinare allo stoccaggio di tali sostanze sono identificate in funzione dell'utilizzo futuro e della minima movimentazione possibile.

Inoltre, le sostanze sono stoccate in funzione della loro tipologia, in fusti, serbatoi, cisterne o box e il personale addetto alle operazioni di carico/scarico ed in generale alla movimentazione di sostanze pericolose è preventivamente addestrato.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Parco coke

Il coke di acquisto ripreso dalle navi giunge ai parchi primari (parco fossile) attraverso un sistema di nastri trasportatori chiusi. Questo metodo garantisce un flusso continuo ed efficiente del materiale verso le aree di stoccaggio.

Il coke di produzione interna in eccedenza è stoccato nei parchi primari (parco fossile) ove giunge a mezzo camion.

Il coke giacente nei parchi primari (di acquisto e di produzione) viene gestito a mezzo camion per essere trasportato verso gli impianti utilizzatori.

AREA – Parchi secondari

- Parco OMO

I minerali di ferro, ripresi per singola qualità e tipo da parco materie prime, vengono inviati alla fase di omogeneizzazione in cui si ha la formazione di una miscela omogenea di minerali, fondenti e recuperi, idonea alla carica nella macchina di agglomerazione. Tale miscela va a costituire i cumuli di omogeneizzato, localizzati in prossimità dell'impianto AGL/2 entro una copertura (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 4 – UA7 DPCM 14/03/2014 - realizzazione dell'intervento di copertura del parco OMO, trasmessa con nota ISPRA prot. 40873 del 18/07/2022), dai quali la miscela viene ripresa con apposite macchine e inviata all'impianto di agglomerazione attraverso nastri trasportatori chiusi.

- Parco agglomerato NORD e parco agglomerato SUD ((AGL/NORD e AGL/SUD)

I parchi AGL/NORD e AGL/SUD sono coperti (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 4 – UA7 DPCM 14/03/2014 – realizzazione dell'intervento di copertura del Parco AGL Sud, trasmessa con nota ISPRA prot. 40873 del 18/07/2022), e sono alimentati tramite nastri trasportatori chiusi dall'agglomerato 2. La messa a parco avviene tramite una colonna di distribuzione che assicura una distribuzione conica per tutta la sua altezza. Forature sulla soletta dove appoggia il materiale stoccato permettono la discesa del materiale su un nastro trasportatore di estrazione che rimette in circolo l'agglomerato verso gli altoforni.

La messa a parco e la ripresa può avvenire contemporaneamente per garantire un ricambio continuo del materiale ed evitare una sua degradazione.

- Parco LOPPA

In questo parco avviene la messa a parco temporanea della loppa granulata prodotta dagli altiforni. Il parco è pavimentato e confinato mediante l'installazione di barriere frangivento sui quattro lati (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 4 – UA7 DPCM 14/03/2014 - realizzazione dell'intervento di confinamento del parco Loppa, mediante l'installazione delle barriere frangivento sui quattro lati, trasmessa con nota ISPRA prot. 40873 del 18/07/2022). La loppa dagli altiforni raggiunge il parco attraverso opportuni camion. Il caricamento e lo svuotamento di ogni cumulo del parco avvengono dal lato est del parco. Il parco è composto di 8 cumuli longitudinali



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

paralleli serviti a due a due da una macchina Stacker di messa a parco, mentre ogni parco viene ripreso da 2 macchine Reclaimer, posizionabili trasversalmente sul parco. La gestione, quindi, prevede dei cumuli longitudinali in formazione ed altri in svuotamento. Per la configurazione non è possibile effettuare contemporaneamente messa a parco e ripresa sullo stesso cumulo se non in casi eccezionali. Dal parco, la loppa è inviata principalmente via nastro trasportatore chiuso verso gli impianti marittimi per la caricazione su nave; la loppa è destinata alla vendita anche a mezzo camion.

- Parchi CALCARE

I Parchi calcare sono coperti e provisti di impianti ausiliari secondo quanto previsto dalla prescrizione n. 4 – UA7 DPCM 14/03/2014 e i nastri trasportatori sono completamente chiusi (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 6 - chiusura completa dei nastri trasportatori, trasmessa con nota ISPRA prot. 2218/2022 del 24/01/2022).

Parco CALCARE 0/200 e Parco CALCARE 3/30

Il materiale estratto dalla Cava Mater Gratiae viene trasportato tramite camion e scaricato presso gli impianti di frantumazione ESCH WERKE N.1 e/o N.2.

Tutto il materiale frantumato in pezzatura 0/200 e 3/30 viene inviato al parco tramite nastri trasportatori completamente chiusi. La messa a parco avviene tramite una colonna di distribuzione che assicura una distribuzione conica per tutta la sua altezza evitando la formazione di polveri durante la caduta del materiale. Sulla base del parco troviamo delle bocchette dove appoggia il materiale stoccato che permettono la discesa dello stesso su un nastro trasportatore di estrazione, distribuito da una macchina Meyer che rimette in circolo il Calcare 0/200 e il Calcare 3/30 verso il reparto PCA2. Questo parco funge da polmone per accumulare il materiale prodotto dalla cava per la futura macinazione dello stesso.

Parco CALCARE 30/60

Il materiale Calcare 30/60 viene inviato al parco tramite nastri trasportatori completamente chiusi. La messa a parco avviene tramite una colonna di distribuzione che assicura una distribuzione conica per tutta la sua altezza evitando la formazione di polveri durante la caduta del materiale. Alcune aperture sulla soletta dove appoggia il materiale stoccato, permettono la discesa del materiale su un nastro trasportatore di estrazione che rimette in circolo il calcare 30/60 verso l'impianto Forni a Calce N°2.

- Parchi CALCARE 0/3

Il materiale Calcare 0/3 viene inviato al parco tramite nastri trasportatori completamente chiusi. La messa a parco avviene tramite una colonna di distribuzione che assicura una distribuzione conica per tutta la sua altezza evitando la formazione di polveri durante la caduta del materiale. Aperture sulla soletta dove appoggia il materiale stoccato, permettono la discesa del materiale su un nastro trasportatore di estrazione che rimette in circolo il calcare 0/3 verso gli impianti AGL e OMO.

La gestione e le operazioni di movimentazione dei suddetti materiali sono regolamentate da specifiche pratiche operative del Sistema di Gestione Ambientale.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Aree di stoccaggio principali prodotti finiti ed intermedi

I principali prodotti finiti ed intermedi derivanti dalla produzione delle aree di Acciaieria, Treni Nastri, Laminatoio a Freddo, Treno Lamiera e Tubifici, ossia:

- bramme;
- rotoli neri;
- lamiere derivate (nere o trattate);
- rotoli laminati a freddo;
- lamiere grosse da treno (nere o trattate);
- tubi saldati (grezzi e rivestiti);

sono movimentati a seconda della destinazione finale come di seguito indicato:

- dai magazzini dei semilavorati agli impianti di produzione;
- dai magazzini di produzione e magazzini di rilavorazione;
- dai magazzini dei prodotti finiti al porto;
- dai magazzini dei prodotti finiti alla stazione delle Ferrovie dello Stato;
- dai magazzini dei prodotti finiti al Cliente finale, via camion.

La movimentazione dei semilavorati e dei prodotti avviene prevalentemente mediante vagoni ferroviari, in alternativa con automezzi su strada. I veicoli utilizzati per le movimentazioni ferroviarie sono costituiti da locomotori di diverse portate e da una serie di carri ferroviari specifici per tipologia di prodotto, mentre per le movimentazioni stradali, i veicoli utilizzati sono costituiti da una motrice e da una serie di pianali stradali specifici per tipo di prodotto.

Edifici gestione materiali polverulenti

Gli edifici associati ad impianti in esercizio, in cui avviene la gestione di materiali polverulenti sono chiusi (relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 16.i)-40-51-58-65-67 del DPCM 14/03/2014 - Edifici gestione materiali polverulenti, trasmessa con nota ISPRA prot. 46650 del 26/07/2019).

Parco serbatoi stoccaggio idrocarburi liquidi o altre sostanze

Come riportato sopra, nella scheda B.13.1 sono riportati tutti i serbatoi di stoccaggio idrocarburi liquidi o altre sostanze (materie prime).

Con la nota dell'11/11/2024 il Gestore ha inviato, in allegato 10, l'elenco di tutti i serbatoi presenti all'interno del siderurgico, contenenti materie prime o rifiuti, riportando le informazioni richieste dal GI nel corso della riunione del 23/10/2024, come l'anno di entrata in esercizio e l'ultimo revamping effettuato.

Da tale elenco emerge che su un totale di 532 serbatoi, circa 55 contengono rifiuti, mentre i restanti sono tutti dedicati allo stoccaggio di materie prime. Tra questi, 44 contengono gasolio, di cui solo 8 con doppio fondo (unici serbatoi con doppio fondo), di cui circa 10 con capacità pari a 80 m³.

Oltre al gasolio, 90 serbatoi contengono oli e miscele oleose, 8 contengono catrame e 96 contengono



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

condense di gas coke e di gas AFO.

455 serbatoi sono dotati di bacini di contenimento impermeabilizzato, di cui 13 da ripristinare, e 7 con bacino di contenimento non impermeabilizzato.

Infine sono contabilizzati nel totale anche 7 serbatoi identificati come rottamati.

Tutta la documentazione prodotta dal Gestore è disponibile sul portale VAS-VIA-AIA del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

Prescrizioni movimentazione e stoccaggio materie prime, prodotti e intermedi

Facendo riferimento a quanto indicato in particolare dalla BAT n. 7 e dalla BAT. n. 11 delle BATC IS, si riportano di seguito le prescrizioni che il Gestore deve rispettare durante la movimentazione e lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti intermedi.

14. Il Gestore è autorizzato a utilizzare le materie prime riportate in sede di domanda di AIA. Ogni variazione di utilizzo delle materie prime, nonché di modalità di gestione e di controllo deve essere comunicata all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, riportando le motivazioni alla base della decisione e le caratteristiche chimico - fisiche delle nuove materie prime.
15. Per ottenere bassi livelli di emissione per gli inquinanti pertinenti, si prescrive al Gestore l'attuazione delle tecniche indicate dalla BAT n. 7 delle BATC IS del 2012 per la gestione del rottame ferroso, prevedendo in particolare un'ispezione adeguata dei contaminanti visibili che potrebbero contenere metalli pesanti, in particolare mercurio, o che potrebbero comportare la formazione di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB).
16. Si prescrive, per il trasporto di sostanze polverulente, che siano utilizzati dispositivi chiusi. Se non è possibile la chiusura nei punti di caduta, le emissioni contenenti polveri devono essere convogliate ad un'apparecchiatura di depolverazione.
17. Si prescrive di mantenere coperti i nastri esterni che convogliano materiali che possono dare origine a fenomeni di emissione diffusa nella fase di trasporto.
18. Si prescrive al Gestore di garantire il monitoraggio dei nastri coperti tramite termocamere al fine di prevenire la presenza di fumo e di fiamma. A tal fine, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo una proposta per la definizione della rete di monitoraggio.
19. Nell'ambito del SGA, il Gestore deve adottare una procedura per:
 - a. sopprimere, mediante l'uso immediato di un adeguato sistema di getto d'acqua, la eventuale presenza di fumo e di fiamma lungo il nastro trasportatore;
 - b. garantire la registrazione degli eventi incidentali, malfunzionamenti e manutenzioni



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

straordinarie dei nastri trasportatori chiusi specificando le relative cause,
c. effettuare periodicamente operazioni di pulizia e manutenzione dei nastri trasportatori, delle torri e delle relative aree, per prevenire guasti, garantire il corretto funzionamento degli impianti e limitare la dispersione di materiale.

- 20.** Si prescrive al Gestore di effettuare il riavvio di nastri fermi e non utilizzati previa realizzazione e verifica da parte dell'Autorità di controllo degli interventi di chiusura previsti, in analogia agli interventi già realizzati sui nastri attualmente in esercizio.
- 21.** Se la captazione delle emissioni contenenti polveri non è possibile, si prescrive di:
- a. mantenere, possibilmente in modo automatico, un'adeguata altezza di caduta che in conformità alla BAT 11, deve essere limitata se possibile a un massimo di 0,5 m;
 - b. mantenere al minimo la velocità di uscita del materiale trasportato, nei tubi di scarico, ad es. mediante deflettori oscillanti.
- 22.** Si prescrive al Gestore di mantenere in buono stato di manutenzione le strade interne allo stabilimento mediante interventi periodici di manutenzione al fine di minimizzare la produzione e la dispersione di polveri. Si prescrive l'adozione, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, di un'apposita procedura per l'attuazione dei controlli periodici volti a verificare l'efficacia delle misure adottate.
- 23.** Si prescrive l'adozione di un'adeguata velocità dei mezzi di trasporto in modo da limitare il possibile sollevamento della polvere durante l'attraversamento delle strade e delle piste.
- 24.** Nell'ambito del SGA, il Gestore deve adottare una procedura atta a garantire un'adeguata pulizia e manutenzione ordinaria delle aree impiantistiche scoperte e delle strade, prevedendo l'utilizzo di automezzi dotati di GPS e la registrazione dei percorsi eseguiti e dei quantitativi di acqua utilizzata.
- 25.** Nell'ambito del SGA, il Gestore deve adottare una procedura per l'umidificazione/bagnature delle strade al fine di minimizzare le emissioni di polveri diffuse durante il transito di mezzi. In particolare, in condizioni climatiche avverse, la procedura deve prevedere:
- a. il potenziamento delle operazioni di umidificazione/bagnatura del manto stradale nelle giornate con velocità del vento superiore ai 7 m/s.
 - b. nelle giornate con velocità del vento superiore ai 7 m/s e direzione Nord-Ovest, l'effettuazione di almeno tre passaggi con moto-spazzatrici e bagnatura delle strade con relativa registrazione dei percorsi effettuati attraverso l'installazione di GPS.
- 26.** Per lo stoccaggio di materiali polverulenti, inclusi i sottoprodotti, e che possono deteriorarsi sotto l'azione degli agenti atmosferici si prescrivono le seguenti misure:
- a. stoccaggio in silos;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

b. copertura superiore e su tutti i lati del cumulo di materiali sfusi.

27. Nell'ambito del SGA, il Gestore deve adottare una procedura operativa per la pulizia e la verifica periodica dell'integrità delle coperture dei Parchi primari e secondari e per la pulizia e la manutenzione delle reti frangivento nelle aree GRF e del parco Loppa al fine di garantire e mantenere l'efficienza delle reti.
28. Nell'ottica di prevedere un miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione, si prescrive al Gestore di presentare, entro 24 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per la chiusura del Parco Loppa al fine di migliorare il contenimento delle emissioni derivanti dalla movimentazione dei materiali ivi stoccati.
29. Con riferimento agli edifici chiusi, associati ad impianti in esercizio, inclusi i parchi primari e secondari coperti, in cui avviene la gestione di materiali polverulenti, la concentrazione di polveri al loro interno, monitorate in continuo attraverso analizzatori in quota, deve rispettare il valore limite giornaliero pari a 10 mg/Nm^3 . L'eventuale riutilizzo degli edifici attualmente non utilizzati deve essere subordinato alla preventiva realizzazione, e verifica da parte dell'Autorità di controllo, degli interventi di chiusura. Con particolare riferimento ai parchi primari e secondari coperti, il valore limite è riferito al valore del singolo analizzatore presente all'interno della copertura e i dati derivanti dai sistemi di monitoraggio polveri all'interno delle coperture devono essere resi disponibili online (in tempo reale) a ISPRA, ARPA Puglia e SPESAL. La procedura di monitoraggio deve essere concordata con l'Autorità di controllo.

Prescrizioni parco serbatoi

30. Si prescrive al Gestore l'adozione, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, di un programma, basato sul sistema RBI (Risk Based Inspection) o su un sistema similare da concordare con l'Autorità di controllo, di ispezione, monitoraggio e manutenzione dei serbatoi che comprenda controlli visivi esterni ed interni, indagini con ultrasuoni e con emissione acustica, nonché la previsione degli interventi da realizzare. Il programma deve tenere conto, tra l'altro, dei parametri legati alle caratteristiche tecniche dei serbatoi (tipologia, materiali, spessori, ecc), alle condizioni di esercizio (tipologia di prodotto stoccata, temperature, ecc.), alla storia di esercizio (dati ispettivi, anno di costruzione, modifiche e riparazioni, ecc.).
31. I risultati del programma devono essere registrati su file elettronico e cartaceo contenente le seguenti informazioni:
- il serbatoio ispezionato;
 - i risultati;
 - le eventuali manutenzioni e/o riparazioni effettuate e le date.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tali risultati devono essere trasmessi all'Autorità di controllo nell'ambito dei report trimestrali.

32. In considerazione della criticità ambientale in termini di contaminazione del suolo, si prescrive al Gestore, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, l'adozione di un programma di controllo e verifica a rotazione del fondo del parco serbatoi di stoccaggio dei liquidi idrocarburici tale per cui sia effettuata la misura dello spessore del fondo non oltre 10 anni per i serbatoi non dotati di doppio fondo e non oltre 20 anni per i serbatoi dotati di doppio fondo, in conformità agli standard internazionali vigenti.
33. Con riferimento ai serbatoi contenenti sostanze pericolose per l'ambiente, si prescrive al Gestore la trasmissione, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni, di un piano per l'installazione, laddove non già presenti, di:
- a) doppi fondi o di una tecnica dimostrata equivalente, prevedendo anche l'adozione di sistemi continui di rilevazione delle perdite (visivi o strumentali – manuali od automatici);
 - b) bacini di contenimento dei serbatoi con capacità pari alla capacità del serbatoio contenuto e comunque nel rispetto della normativa vigente.
34. Si prescrive al Gestore di adottare nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale una specifica procedura per il mantenimento dei bacini di contenimento dei serbatoi puliti ed in ordine, facilmente accessibili ed ispezionabili.
35. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, nell'ambito del Report annuale, un aggiornamento del censimento dei serbatoi presenti, riportando anche le seguenti informazioni:
- anno di messa in esercizio;
 - anno dell'ultimo revamping eseguito;
 - tipologia di serbatoio (tetto fisso con eventuale sistema di recupero vapori – tetto galleggiante);
 - presenza doppio fondo/fondo singolo;
 - presenza bacino di contenimento e impermeabilizzazione dello stesso;
 - ultima ispezione di tipo visivo eseguita e tipologia della stessa oltre agli esiti sintetici;
 - ultima ispezione di tipo spessimetrico eseguita e tipologia della stessa oltre agli esiti sintetici;
 - prossima ispezione programmata ed eventuale messa fuori esercizio.
36. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una planimetria georeferenziata nel sistema di riferimento U.T.M. WGS84 con indicazione dei serbatoi di stoccaggio presenti.
37. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una relazione con gli esiti della valutazione



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dell'invecchiamento dei suddetti serbatoi di stoccaggio e delle linee di interconnetting, riportando il cronoprogramma degli interventi necessari per il mantenimento degli stessi in condizioni tali da garantire affidabilità nell'esercizio.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.1.3 Emissioni in atmosfera convogliate e non: prescrizioni di carattere generale

Nella Sintesi non tecnica allegata all'istanza del 14/04/2023, il Gestore riporta che le emissioni in atmosfera dello stabilimento provengono da quattro tipologie di sorgenti:

Sorgenti convogliate: in stabilimento sono presenti circa 300 camini di cui 162 attivi nel 2021. Le principali emissioni di tipo convogliato sono generate dalla cokeria, dall'area di produzione dell'agglomerato, dall'area dell'altoforno e dall'acciaieria (c.d. Area a caldo);

Sorgenti diffuse calde: anche le sorgenti diffuse calde dello stabilimento sono generate dalla cokeria, dall'area di produzione dell'agglomerato, dall'area dell'altoforno e dell'acciaieria.

Sorgenti diffuse fredde: le principali sorgenti diffuse fredde dello stabilimento sono le cadute di materiale durante il carico/scarico dei mezzi e il risollevamento delle polveri dalle strade interne all'impianto;

Torce: lo stabilimento è dotato di un sistema di torce presenti sulla rete gas di altoforno, rete gas di acciaieria e rete gas coke.

Apposite misure di mitigazione sono implementate in adempimento delle prescrizioni dell'AIA volte a prevenire o ridurre i flussi emissivi.

Le emissioni in atmosfera prodotte dallo stabilimento sono monitorate e stimate attraverso diverse modalità (frequenze, metodi e parametri) previste nel Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) e attraverso protocolli condivisi con l'Autorità di controllo (monitoraggi in continuo ai camini tramite SME, monitoraggi discontinui, monitoraggio ricadute aria, rete deposimetrica, sistema ottico-spettroale, programma LDAR, etc.).

In relazione alle possibili emissioni odorigene, il Gestore riporta che gli odori sono essenzialmente legati alla presenza di idrogeno solforato nella fase di granulazione della loppa, dei composti organici ed inorganici derivanti dalla distillazione di carbon fossile in cokeria, dall'utilizzo di melassa come legante all'impianto di bricchettazione (attualmente non in esercizio) e dai sistemi di trattamento acque. Il Gestore riporta che la rete di stabilimento realizzata in adempimento dell'AIA per il monitoraggio della qualità dell'aria prevede tra il set di inquinanti rilevati anche l'idrogeno solforato (H₂S).

Emissioni convogliate: prescrizioni

38. Al fine di rendere i punti di campionamento accessibili in sicurezza e conformi per i controlli degli Enti Competenti, si prescrive, per tutti i punti di emissione (camini) attualmente dotati di scale "alla marinara" l'installazione di linee vita certificate e la riattivazione o nuova installazione di verricelli elettrici per il trasporto in quota della strumentazione di campionamento, anche in caso di indisponibilità dei mezzi di sollevamento tipo PLE o GRU.
39. Per il camino E312 (impianto di agglomerazione), tenuto conto della elevata numerosità di accessi in quota, determinati dalle prescrizioni relative ai campionamenti periodici, dei prelievi



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

per i campionamenti a lungo termine dei microinquinanti organici con sistemi DECS, e delle manutenzioni richieste su tali sistemi e sugli apparati SME, si prescrive l'installazione di un montacarichi per la salita in quota della strumentazione e di un accesso costituito da scale a gradini. Ciò al fine di garantire maggiore sicurezza per il corretto svolgimento delle operazioni in quota anche in caso di condizioni meteo poco favorevoli.

40. Tutti i valori limite in concentrazione relativi alle emissioni in aria sono espressi come massa di sostanze emesse per volume di gas di scarico in condizioni standard (273,15 K e 101,3 kPa), previa detrazione del contenuto di vapore acqueo. Pertanto, i risultati delle analisi relative alle emissioni convogliate devono fare riferimento alle condizioni standard (273,15 K e 101,3 kPa), previa detrazione del contenuto di vapore acqueo, ed essere normalizzati ai tenori di ossigeno di riferimento specificati per i vari camini.
41. In generale, per le verifiche di conformità ai valori limite di emissione (VLE) si fa riferimento a quanto indicato dal D.Lgs. 152/06 (Parte V - All. VI - Punto 2), salvo diversamente specificato nell'AIA.
42. Si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio conoscitivo del PM_{10} e del $PM_{2,5}$ secondo quanto indicato nel PMC, rispettando le frequenze ivi riportate. Inoltre, per quei punti di emissione per cui è prescritto solo un VLE per le polveri totali, al fine di valutare il rapporto caratteristico PM_{10} /polveri totali e $PM_{2,5}$ /polveri, il Gestore, nel primo anno di monitoraggio deve effettuare una misura di PM_{10} e di $PM_{2,5}$ in concomitanza con una delle misurazioni di polveri totali e deve calcolare il rapporto caratteristico PM_{10} /polveri totali $PM_{2,5}$ /polveri. Tale rapporto deve essere rivalutato in assetto di esercizio dello stabilimento con una capacità produttiva coerente con la capacità produttiva oggetto del presente parere.
43. In caso di utilizzo di filtri a tessuto, per camini con portate superiori ai 100.000 Nm^3/h si prescrive il monitoraggio in continuo del ΔP con relativa acquisizione e registrazione in continuo dei dati. Per camini con portate inferiori a 100.000 Nm^3/h si deve effettuare una distinzione in base alle caratteristiche delle emissioni. In caso di monitoraggio di metalli pesanti e di IPA si prevede il monitoraggio in continuo del ΔP senza acquisizione e registrazione in continuo dei dati.
44. Il Gestore deve mantenere aggiornati in un P&I (Process and Instrumentation) tutti gli strumenti installati sui filtri a maniche secondo le distinzioni sopra riportate.
45. Si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio con i sistemi a videocamera installati in varie postazioni strategiche all'interno dell'impianto (cokeria, altoforno, acciaieria, sistema torce, etc.), per monitorare potenziali sorgenti di emissioni convogliate e non, anche legate a malfunzionamenti di apparecchiature e/o anomalie di processo, secondo le indicazioni dettagliate nel Piano di Monitoraggio e Controllo. L'uso di tali sistemi di monitoraggio a videocamera devono essere disponibili ad ogni accesso o su richiesta degli Enti di controllo.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

46. Per tutti i camini sottoposti a monitoraggio in continuo si richiede la trasmissione contestuale di tutti i relativi parametri come dettagliati nel PMC.
47. Si prescrive di adeguare i sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME) in conformità alle versioni più recenti delle norme UNI EN 14181 – ISO/IEC 17025 – EN 17255-1-2-3-4, aggiornando nel contempo i manuali di gestione degli SME. Tali manuali dovranno essere trasmessi all'Autorità di controllo.
48. Resta fermo l'obbligo di monitoraggio di tutti gli inquinanti indicati nel PMC come "Parametri conoscitivi". Il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo i risultati dei suddetti monitoraggi in occasione della presentazione del Report annuale.
49. Per tutti i microinquinanti, non esplicitamente indicati nelle tabelle dei limiti di emissione, di cui all'Allegato I alla parte V del D.Lgs. 152/2006 – Parte II, paragrafi 1.1 (tabella A1), 1.2 (tabella A2), 2 (tabella B), 3 (tabella C), 4 (tabella D), per i quali è prescritto il rispetto dei limiti nell'ambito delle pertinenti classi di appartenenza, si specifica quanto di seguito riportato. Ai fini della verifica di conformità, l'azienda deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relativa relazione dimostrativa. Il Gestore deve comunque misurare i parametri esplicitati per i singoli camini nelle relative tabelle del PMC, con le relative frequenze ivi indicate. Dopo 12 mesi dal dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA e dopo 12 mesi di esercizio alla capacità produttiva oggetto del presente parere, sulla base delle caratterizzazioni effettuate, il Gestore deve aggiornare il sopra citato elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza e pertinenza.
50. Il Gestore deve trasmettere on-line ad ARPA Puglia i dati di monitoraggio degli SME, sia quelli elaborati che quelli grezzi, secondo le indicazioni fornite da ARPA Puglia sulla base delle indicazioni delle Linee Guida ISPRA.
51. Con riferimento ai camini non riportati nello studio VIS riferito a 6 Mt/a di acciaio, si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, le relative portate medie annuali.

Emissioni non convogliate: prescrizioni

52. Per prevenire o ridurre le emissioni non convogliate, diffuse e fugitive, il Gestore deve continuare ad attuare, implementare e migliorare un programma di monitoraggio e manutenzione periodica finalizzato all'individuazione delle perdite e alla riparazione LDAR



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

(Leak Detection and Repair), nel rispetto di quanto riportate nel PMC.

53. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una proposta per la riduzione dell'attuale soglia al di sopra della quale prevedere interventi di riparazione sul relativo componente. La proposta deve essere inserita all'interno della procedura operativa relativa al programma LDAR
54. Si prescrive al Gestore di includere nel programma LDAR il monitoraggio delle componenti definite non accessibili/non monitorabili, concordando le relative modalità con l'Autorità di controllo in una specifica procedura operativa.
55. Il Gestore deve trasmettere tempestivamente all'Autorità di controllo ogni eventuale aggiornamento del programma LDAR, effettuato in funzione di modifiche impiantistiche e/o gestionali.
56. Il Gestore deve trasmettere i risultati del programma LDAR all'Autorità competente e all'Autorità di controllo nell'ambito della relazione annuale, con le modalità indicate nel PMC. Il Gestore deve, inoltre, concordare con l'Autorità di controllo le linee di attività per le quali i risultati devono essere trasmessi con frequenza trimestrale.
57. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una proposta di rivalutazione delle procedure operative approvate con approvate con nota ISPRA prot. n. 46939 del 25 settembre 2017, per il monitoraggio delle emissioni non convogliate in atmosfera.
58. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse e fuggitive prodotte dallo stabilimento, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale il Gestore deve definire un piano di azione associato a tali emissioni, con particolare riferimento alle aree critiche dello stabilimento, quali cokeria, trattamento gas coke e sottoprodotti, agglomerato, altiforni, acciaierie e aree di stoccaggio e movimentazione di materiali polverulenti. Tale piano di azione deve essere basato su indicatori di performance (Key Performance Indicators - KPI) specifici per ciascuna misura adottata, al fine di valutare oggettivamente l'efficacia delle azioni nel tempo (ad esempio avvalendosi delle stazioni di monitoraggio della qualità dell'aria previste dall'AIA e delle altre strumentazioni di monitoraggio ad alta risoluzione temporale).

Emissioni odorigene:

59. Si prescrive al Gestore di implementare, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, un Piano di monitoraggio delle emissioni odorigene, da concordare con l'Autorità di controllo, volto a consentire la stima, l'analisi e il controllo dell'eventuale impatto olfattivo indotto dai processi produttivi del siderurgico di Taranto.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

60. Si prescrive al Gestore l'elaborazione del Piano di monitoraggio delle emissioni odorigene tenendo conto degli indirizzi di cui al Decreto direttoriale del MASE n. 309 del 28/06/2023.
61. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per l'implementazione di una rete di monitoraggio degli odori mediante posizionamento di nasi elettronici opportunamente addestrati.
62. Sulla base degli esiti del Piano di monitoraggio delle emissioni odorigene, il Gestore deve effettuare l'analisi tecnica degli interventi eventualmente necessari per ridurre l'impatto olfattivo, presentando istanza all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per la relativa valutazione e autorizzazione.

Emissioni convogliate e non: prescrizioni durante i wind days

In conformità a quanto previsto dalla DGR n. 1944/2012 avente ad oggetto “Adozione del Piano contenente le prime misure di intervento per il risanamento della Qualità dell'Aria nel quartiere Tamburi (TA) per gli inquinanti Benzo(a)Pirene e PM10 redatto ai sensi dell'art. 9 comma 1 e 2 del D.Lgs. 155/2010”, durante i wind days (ovvero giornate caratterizzate da particolari condizioni meteorologiche - venti intensi con direzione di provenienza compresa tra i settori Ovest e Nord e assenza di precipitazioni - che influiscono sulla qualità dell'aria nel quartiere Tamburi di Taranto, con particolare riferimento al PM10 ed al benzo(a)pirene), deve essere assicurata una riduzione delle emissioni rispetto al valore determinato per la “giornata tipo”.

63. A tal fine, durante ogni evento di Wind Day, si prescrive al Gestore:
- di rimodulare annualmente la giornata tipo tenendo in considerazione la produttività del precedente anno di esercizio in considerazione delle giornate produttive, ponendo come limite massimo il quantitativo dell'istanza, pari a 6 milioni di tonnellate annue di acciaio;
 - la riduzione del 10% del flusso di massa complessivo di emissioni in aria del B(a)P (qualora presente in quantità significativa, ossia flusso di massa superiore alla soglia di rilevanza prevista alla tabella 1.1 della Parte II dell'allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 s.m.i., pari a 0,5 g/h) e di PM10, rispetto ai valori di una “giornata tipo”, relativamente ai punti di emissione aventi portata maggiore od uguale a 100.000 Nm³/h;
 - al fine di limitare le emissioni fugitive di benzo(a)pirene dalle porte dei forni a coke, di impegnare per le attività giornaliere di manutenzione e di regolazione della tenuta delle porte dei forni di cokefazione almeno 314 ore uomo/giorno per tutto l'anno e 600 ore uomo/giorno, durante un Wind Day;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- d. di ridurre il numero delle operazioni di caricamento, sfornamento e spegnimento del coke di almeno il 10% rispetto ad una giornata tipo o, comunque, di dimostrare che altre tipologie di accorgimenti, in sostituzione di tali prescrizioni, potranno portare alla riduzione delle emissioni diffuse di B(a)P di almeno il 10% rispetto ad una giornata tipo;
- e. di prevenire il potenziale spolveramento dei materiali stoccati e in movimentazione, attraverso la riduzione del 10% di tutte le attività connesse alla movimentazione di materiali polverulenti;
- f. di predisporre un report di riscontro, secondo le modalità di compilazione e trasmissione concordate con l'Ente di Controllo e l'ARPA Puglia, da tenere a disposizione degli stessi organi di controllo, da trasmettere entro e non oltre il quinto giorno del mese successivo dell'evento di Wind Day.

5.1.4 Torce di stabilimento

Il sistema di torce di stabilimento oggetto della presente autorizzazione è costituito dai seguenti impianti.

Per una dettagliata descrizione del sistema torce di stabilimento si rimanda all'allegato E7 dell'istanza trasmessa con la nota del 15 febbraio 2023.

Torce sulla rete gas coke

Il gas COK prodotto durante il processo di distillazione del carbon fossile, viene depurato prima di essere immesso nella rete di distribuzione ed utilizzato nelle varie utenze termiche di stabilimento. La rete di distribuzione è dotata di gasometro per il mantenimento della pressione in rete e di torce di sicurezza per la combustione di gas eventualmente eccedente.

Le torce asservite alla rete gas di cokeria sono di

- Torcia c/o batteria n.10
- Torcia c/o batteria n. 1
- Torcia c/o CET/2
- Torce emergenza bariletti batterie 3÷6
- Torce emergenza bariletti batterie 7÷12

Torce sulla rete del gas di altoforno

Il gas AFO dopo la depurazione viene immesso nella rete di distribuzione ed utilizzato nelle varie utenze termiche di stabilimento. La rete di distribuzione è dotata di gasometro per il mantenimento della pressione in rete e di torce di sicurezza per la combustione di gas eventualmente eccedente.

Le torce asservite alla rete gas di altoforno sono:

- Torcia AFO-I
- Torcia AFO-2
- Torcia AFO-4
- Torcia AFO-5



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- Torcia c/o CET/2

Torçe sulla rete gas di acciaieria (gas OG)

Il gas OG che si sviluppa durante il processo di affinazione della ghisa all'interno dei convertitori, dopo la depurazione, viene immesso nella rete di distribuzione dotata di gasometri ed utilizzato come combustibile di recupero nelle utenze termiche. Nelle fasi iniziali e finali del processo di affinazione o in eventuali condizioni di non recupero del gas si ha la combustione in torcia del gas.

Le torçe asservite alla rete gas di acciaieria sono di seguito riportate:

- Torcia COV-1/ACC-1
- Torcia COV-2/ACC-1
- Torcia COV-3 /ACC-I
- Torcia COV-1/ACC-2
- Torcia COV-2/ACC-2
- Torcia COV-31ACC-2

Sistema torçe: prescrizioni

64. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, schede tecniche delle torçe che riportino, per ogni torcia, il tipo di bruciatore presente, l'anno di installazione e le manutenzioni effettuate.
65. Al fine di minimizzare le quantità di gas scaricate nel sistema torçe di stabilimento, il Gestore deve garantire il massimo riutilizzo dei gas siderurgici per usi interni e per la produzione di energia elettrica, ottimizzando la gestione di stoccaggio nei gasometri di stabilimento e cercando di fare ricorso al sistema torçe in condizioni di emergenza e sicurezza.
66. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per garantire il massimo riutilizzo dei gas di acciaieria.
67. Si prescrive al Gestore di registrare i range di composizione del gas OG necessari al mix di combustibile per la produzione di energia elettrica presso AdI Energia. Tali dati devono essere resi disponibili su richiesta dell'Autorità di controllo.
68. Il Gestore deve predisporre un piano di ispezioni periodiche delle linee gas riportando i dati su un registro informatizzato contenente le seguenti informazioni:
 - le linee di gas siderurgici ispezionate;
 - i risultati,
 - la tenuta delle linee di adduzione e distribuzione gas,
 - le eventuali manutenzioni e/o riparazioni effettuate e le date.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

I risultati devono essere trasmessi all'Autorità di controllo nell'ambito del Report annuale.

- 69.** Il Gestore deve tenere un apposito registro al fine di garantire la tracciabilità dei gas inviati in torcia e delle cause che hanno generato tale invio, includendo anche le torce dedicate ad impianti non in esercizio. Tali registrazioni devono essere trasmesse all'Autorità Competente e all'Autorità di controllo nell'ambito del Report annuale.
- 70.** Con riferimento a tutte le torce sopra indicate, il Gestore deve garantire:
- la misura e la registrazione in continuo della portata di gas inviato alla torcia (Nm^3/h);
 - la misura in continuo del flusso di gas inviato alla torcia (m/s);
 - la misura in continuo della temperatura di combustione, garantendo una temperatura minima di combustione di $800\text{ }^\circ\text{C}$;
 - l'analisi in continuo della composizione del gas inviato alle torce, prevedendo la rilevazione e la registrazione dei seguenti parametri: CO , CO_2 , H_2 , O_2 , N_2 ;
 - le modalità e le frequenze per l'analisi della composizione del gas inviato alle torce della rete gas coke sono indicate nel PMC;
 - della quantità di gas combusto (espresso in kg/h);
 - della data e durata di accensione torcia (espresso in ore);
 - della densità di miscela dei gas inviati in torcia;
 - del numero di evento accensione;
 - del potere calorifico inferiore (espresso in KJ/kg e kJ/m^3);
 - del rendimento di combustione, garantendo un rendimento minimo di combustione del 98%;
 - delle condizioni costruttive indicate dal costruttore.
- 71.** Il Gestore deve rendere disponibili, attraverso il portale dedicato alla visualizzazione dei dati SME, i dati rilevati in continuo relativi alla portata e alle analisi della composizione del gas inviato alle torce.
- 72.** Per ogni torcia di stabilimento, a seguito del superamento dello specifico valore di soglia espresso in tonnellate/giorno concordato con l'Autorità di controllo, il Gestore deve effettuare una comunicazione tempestiva, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, che dovrà contenere le seguenti informazioni:
- la causa ed i fattori che hanno contribuito a tale evento;
 - le necessarie misure adottate per evitare il ripetersi dell'evento;
 - l'impianto o gli impianti dello stabilimento ai quali sia riconducibile lo scarico;
 - la durata dello scarico;
 - le torce attivate;
 - la quantità dei gas inviata a ciascuna torcia e la composizione degli stessi gas.
- 73.** Il Gestore deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente e all'Autorità di controllo gli eventi di disservizio dei gasometri, riportando le cause ed i fattori che hanno contribuito a



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

tale evento.

74. Al fine di garantire una corretta e funzionale gestione delle torce, in base a norme di buona pratica e nel rispetto della legislazione vigente, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, il Gestore deve adottare e mantenere aggiornata una specifica procedura, indicando anche le modalità di controllo e manutenzione delle torce e dei gasometri.
75. Si prescrive al Gestore di effettuare, con frequenza annuale, una stima delle emissioni non convogliate (diffuse e fuggitive), che si possono eventualmente generare lungo la rete gas.

5.1.5 Ulteriori monitoraggi ambientali e sanitari

76. Si prescrive al Gestore di continuare ad effettuare il monitoraggio in continuo della qualità dell'aria attraverso le 7 centraline della rete di monitoraggio della qualità dell'aria, in base a quanto già concordato con ARPA Puglia sulle caratteristiche di tale rete, il sistema di monitoraggio d'area ottico-spetttrale "fence line open-path", costituito da 5 postazioni DOAS complete e 3 sistemi LIDAR completi, garantendo ad ARPA l'accesso costante ai sistemi di acquisizione dati.
77. Con riferimento al monitoraggio in continuo attraverso le 7 centraline della rete AdI di monitoraggio della qualità dell'aria, si prescrive al Gestore di presentare, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'ISS, all'ARPA Puglia e all'Autorità di controllo, una proposta di aggiornamento del protocollo operativo "Per l'utilizzazione e la gestione delle centraline della qualità dell'aria per le analisi sui campioni di polveri sospese e depositate" al fine prevedere la caratterizzazione chimica delle polveri PM10 e PM2,5 che includa sostanze di interesse tossicologico, come le diossine e diossina-simili, oltre a quelle previste dal D.Lgs 155/2010.
78. Si prescrive al Gestore di presentare, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'ISS, all'Autorità di controllo e all'ARPA Puglia, una proposta di aggiornamento del protocollo operativo "Per l'utilizzazione e la gestione delle centraline della qualità dell'aria per le analisi sui campioni di polveri sospese e depositate", sia in termini di numero e distribuzione dei deposimetri sia con riferimento ai parametri da monitorare e caratterizzare in aggiunta a quelli già previsti, anche al fine di garantire le stime di intake orale.
79. Il Gestore deve effettuare il monitoraggio vegetale nelle medesime stazioni della Rete di biomonitoraggio già individuata; oltre alle aree/quartieri dell'Area Impatto individuati nella precedente prescrizione n. 93, ovvero Lido azzurro, aree adiacenti gli stabilimenti ex Suralfonderie e S Provinciale 39, Statte, Paolo VI nei pressi dell'ospedale Moscati, Paolo VI - zona ipermercato, Tamburi, centro città, Mar Piccolo primo seno e secondo seno, Parco Cimino,



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Talsano (confine con quartiere Tramontone), San Donato, Lama, San Vito, il Gestore deve monitorare anche le Aree Controllo precedentemente designate.

Il biomonitoraggio deve avere le seguenti finalità:

- monitorare i licheni come bioaccumulatori di metalli;
- monitorare gli aghi di pino come bioaccumulatori di IPA, diossine/Furani, PCB.

Le campagne di monitoraggio devono essere effettuate con frequenza annuale per i primi 3 anni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA. Per la quantificazione di metalli e inquinanti devono essere adottate strumentazioni e metodiche aggiornate allo stato attuale delle conoscenze riportate nella relativa procedura operativa di monitoraggio approvata con la nota ISPRA prot. n. 46939 del 25 settembre 2017 per la gestione delle campagne di biomonitoraggio.

- 80.** Al fine di prevenire l'esposizione della popolazione generale a livelli di inquinamento pericolosi dovuti ad anomalie di funzionamento dell'impiantistica o a carenze gestionali e manutentive, si prescrive al Gestore di presentare, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'Istituto Superiore di Sanità, all'Autorità di controllo e all'ARPA Puglia, una proposta di Protocollo Operativo che integri le procedure e i sistemi di monitoraggio dell'aria ambiente con la definizione di "indicatori di attenzione e di attivazione" che consentono per tempo di:
- a. individuare l'origine della contaminazione d'interesse per l'esposizione della popolazione e accertare le cause di eventi anomali;
 - b. intercettare precocemente ogni deficit manutentivo e operativo;
 - c. ripristinare le normali condizioni di esercizio rispettando le tempistiche previste dalle specifiche procedure.
- 81.** Si prescrive al Gestore di presentare, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'ISS, con il coinvolgimento degli enti territoriali competenti, e all'Autorità di controllo, una proposta di piano di indagini volte alla raccolta di dati di bioaccumulo nei prodotti della pesca, includendo anche i dati dei monitoraggi istituzionali.
- 82.** Si prescrive al Gestore di presentare all'ISS e all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una proposta di piano di indagini ecotossicologiche. Tali indagini devono riguardare i suoli, le acque superficiali interne e le aree marino-costiere potenzialmente impattate dall'installazione. La scelta delle stazioni di campionamento deve essere tale da rappresentare tutta l'area di impatto. Per l'ecosistema acquatico (acque interne) circostante è consigliabile allestire almeno 4 saggi per sito in acque superficiali così distinti: due saggi di tossicità acuta con organismi appartenenti a livelli trofici differenti, un saggio di tossicità cronica e un saggio di genotossicità (es. Test di Ames o Comet Assay). Per l'area marino-costiera (mar grande, mar piccolo e parte del Golfo di Taranto influenzato dalle emissioni) sono consigliabili i saggi ecotossicologici descritti nel decreto ministeriale 173/2016 ed un saggio di genotossicità. Per l'ecosistema terrestre (suoli) circostante si suggerisce di allestire tre saggi: un saggio su suolo tal quale, un saggio su elutriato



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

del suolo (es. embrione di pesce o crostaceo) e un saggio di genotossicità (o su suolo tal quale o su elutriato). Altri tipi di indagini ecotossicologiche a supporto (es. biomarkers, saggi in vitro) sono anche possibili qualora vengano suggerite dal Gestore. La frequenza dovrebbe essere almeno semestrale.

83. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una proposta per l'installazione di una nuova stazione meteorologica all'interno dello stabilimento al fine di disporre di dati accurati utili anche alle valutazioni che prevedono l'impiego della modellistica previsionale.
84. Si prescrive al Gestore di presentare all'ISS e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento:
- della valutazione tossicologica alla luce di una migliore definizione dei livelli espositivi reali definiti dai suddetti piani di monitoraggio per identificare i contributi maggiori nel rischio cumulativo utili a definire misure di mitigazione;
 - della valutazione analitica epidemiologica dell'andamento temporale degli esiti di salute per gli effetti di esposizioni croniche e per quelli d'interesse per esposizioni acute.

5.1.6 Identificazione degli scarichi finali

Come riportato nella Sintesi non tecnica allegata all'istanza, lo stabilimento è dotato di una articolata rete fognaria associata a due punti di scarico in mare SF1 e SF 2.

Oltre agli scarichi SF1 ed SF2, relativi allo stabilimento, sono presenti altri sei scarichi in mare nell'area degli sporgenti. Ogni sporgente è dotato di uno scarico per le acque civili (SF3, SF4, SF5 e SF6) e per il II e il IV sporgente sono già in esercizio gli scarichi delle acque meteoriche e di bagnatura (SF8 e SF7). È inoltre prevista la costruzione di altri 2 scarichi finali (SF9 e SF10) che convoglieranno a mare le acque provenienti da due ulteriori impianti di trattamento acque meteoriche e di bagnatura in fase di realizzazione per il III e il V sporgente.

Gli scarichi finali SF1, SF2, SF3, SF4, SF5 e SF6 sono stati regolamentati con il DPCM 29/09/2017 mentre lo scarico SF7 dal D.M. 366 del 09/09/2021 di riesame parziale dell'AIA per l'esercizio delle nuove gru portuali.

Si riportano nella tabella seguente gli scarichi finali dello stabilimento:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

n° scarico finale	Nome scarico	Coordinate geografiche		Recettore	Portata annua (2022) m³/anno
		Nord	Est		
SF 1	Primo canale di scarico	4484686,305	2704247,771	Mar Ionio	440.976.846
SF 2	Secondo canale di scarico	4488980,114	2703514,106	Mar Ionio	412.812.000
SF 3	Secondo sporgente	4483244,507	2707752,246	Mar Ionio	3.300
SF 4	Terzo sporgente	4483310,194	2707123,351	Mar Ionio	6.600
SF 5	Quarto sporgente	4483129,193	2706791,200	Mar Ionio	3.300
SF 6	Molo ovest	4485493,486	2703039,746	Mar Ionio	7.500
SF 7	Acque meteoriche e di bagnatura IV sporgente	4483229,659	2706778,942	Mar Ionio	9.988
SF 8	Acque meteoriche e di bagnatura II sporgente (in esercizio dal 2022)	4483267,53	2707770,56	Mar Ionio	Report 2023 18.184
SF 9 SF 10	Acque meteoriche e di bagnatura III e V sporgente (non ancora realizzati)	4483267,53	2707770,56	Mar Ionio	-

Gli scarichi parziali hanno origine diversa e sono classificabili come:

- industriali di processo (sigla AI “acque industriali”), immesse in fogna dopo trattamento in impianti di depurazione dedicati;
- industriali di raffreddamento indiretto (sigla AR “acque di raffreddamento”);
- meteoriche, sottoposte ove previsto a preventivi trattamento di depurazione in impianti dedicati;
- assimilabili alle domestiche, previo trattamento in fosse Imhoff.

Per i dettagli relativi alla classificazione degli scarichi idrici e alla loro gestione si rimanda alla scheda B9 e B10.

Per quanto concerne la gestione, ossia la raccolta e il trattamento, delle acque meteoriche di stabilimento e i relativi scarichi parziali si rimanda al paragrafo 5.9.2.

Gli scarichi finali e parziali sono sottoposti a monitoraggi con frequenza variabile tra la giornaliera e la trimestrale.

Il sistema di depurazione complessivo dei reflui di stabilimento

Il sistema di depurazione complessivo dei reflui di stabilimento è costituito da:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- impianti di trattamento acque specifici asserviti a ciascun reparto produttivo;
- sezione di trattamento generale delle acque prima dello scarico finale nel corpo idrico ricettore attraverso i due canali denominati Canale 1 e Canale 2.

Nell'allegato B.21.2 è riportata una planimetria con l'indicazione degli Scarichi parziali e dei relativi impianti di trattamento; inoltre nell'allegato B.31_3 sono riportati gli schemi a blocchi dei vari impianti trattamento acque.

Nell'allegato B.31 dell'istanza del 15/02/2023, il Gestore riporta che i tratti a cielo aperto dei collettori fognari provenienti dallo Stabilimento si innestano nei tratti terminali che sono stati realizzati in modo da consentire una notevole riduzione della velocità delle acque e permettere quindi la separazione sia del materiale più denso dell'acqua mediante sedimentazione e sia di quello più leggero tramite flottazione.

Per il materiale flottante sono presenti su ciascun ramo due barriere di trattenimento surnatanti poggiate su piloni. Ad ogni estremità delle barriere esiste una camera di raccolta del materiale sospinto dal flusso dell'acqua. In corrispondenza di tali camere esistono dei sistemi di recupero automatici ma è comunque previsto, all'occorrenza, anche l'intervento in manuale con gli auto-spurgo.

Il materiale sedimentato invece deve essere rimosso con periodici interventi di dragaggio.

Nel caso del Canale 1, il tratto terminale è costituito da due rami distinti, per il Canale 2 esiste invece un ramo unico.

Il Gestore riporta che, a valle dell'ultimo intervento di dragaggio, concluso nel 2019, le autorità di controllo hanno chiesto di produrre una proposta di monitoraggio della batimetria dei fondali dei canali di scarico, da *"..svolgersi secondo una frequenza adeguata per poter individuare un livello massimo (set-point) di accumulo dei sedimenti oltre il quale dare luogo alle prossime operazioni di dragaggio ..."*

Attualmente vengono regolarmente svolte le attività previste dalla suddetta proposta di monitoraggio. Il Gestore riporta che sulla base dei risultati di tali attività di monitoraggio saranno programmate nuove attività di dragaggio.

Il Gestore ha quindi proposto l'intervento DA-2 - *Dragaggio e trattamento fanghi dei canali di scarico 1 e 2*, descritto nel citato allegato B.31 come integrato con l'istanza del 14/04/2023, progettato sulla base delle precedenti attività di dragaggio.

Prescrizioni scarichi finali

Si riportano di seguito le prescrizioni relative agli scarichi finali, mentre gli scarichi parziali delle varie aree dello stabilimento saranno descritti e regolamentati nei relativi paragrafi successivamente riportati.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

85. Con riferimento a tutti i punti di scarico parziali oggetto del presente parere, salvo quanto già diversamente prescritto in conformità alle BAT conclusions, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il progetto dell'intervento individuato al fine di garantire il rispetto, entro i successivi 3 mesi, dei valori limite riferiti allo scarico in acque superficiali indicati nella Tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
86. Si prescrive al Gestore di garantire che la fase di campionamento, trasporto e conservazione dei campioni prelevati agli scarichi idrici sia eseguita da soggetti qualificati e certificati, nonché accreditati al campionamento delle acque, con le modalità indicate nel PMC.
87. Si prescrive che in corrispondenza dei punti di scarico SF1 e SF2 siano rispettati i valori limite indicati nella Tabella 3 dell'Allegato V alla parte terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., riferiti a scarico in acque superficiali, da monitorare con le frequenze e le modalità riportate nel PMC.
88. Si prescrive di intensificare i controlli degli scarichi SF1 ed SF2 durante le operazioni di pulizia (cosiddetto dragaggio) dei canali terminali secondo le frequenze e modalità indicate nel PMC.
89. Si prescrive che in corrispondenza dei punti di scarico SF3, SF4, SF5 e SF6 siano rispettati i valori limite indicati nella Tabella 3 dell'Allegato V alla parte terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., riferiti a scarico in acque superficiali, da monitorare con le frequenze e le modalità riportate nel PMC.
90. Si prescrive che in corrispondenza dei punti di scarico SF7 (acque meteoriche e di bagnatura IV sporgente), SF8 (acque meteoriche e di bagnatura II sporgente), SF9 (acque meteoriche e di bagnatura III) e SF10 (acque meteoriche e di bagnatura V sporgente) siano rispettati i valori limite di emissione riportati nella seguente tabella, da monitorare con le frequenze ivi indicate e con le modalità riportate nel PMC:

Tabella: Valori limite agli scarichi SF7 (acque meteoriche e di bagnatura IV sporgente), SF8 (acque meteoriche e di bagnatura II sporgente), SF9 (acque meteoriche e di bagnatura III) e SF10 (acque meteoriche e di bagnatura V sporgente)

Parametro/ Inquinante (* Sostanza pericolosa ai sensi della Parte III del DLgs.152/06)	VLE D. Lgs. 152/2006 (mg/l)	Prestazione dichiarata SF7 (mg/l)	Prestazione dichiarata SF8 (mg/l)		VLE AIA (mg/l)	Frequenza di monitoraggio
portata	-----	9.988	18.184		-----	in continuo (in caso di attivazione dello scarico)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

pH	5,5 - 9,5	-	-		5,5 - 9,5	in continuo (in caso di attivazione dello scarico)
Solidi sospesi totali (TSS)	80	-	-		40	Verifica di tutti i parametri riportati in occasione della prima attivazione del mese, mentre nelle successive attivazioni nel corso dello stesso mese si prescrive solo il monitoraggio di PH, solidi sospesi totali (TSS) e idrocarburi totali
BOD5	40	-	<1,00 - <10,00		20	
COD	160	-	<10,00 – 24,00		80	
Alluminio	1	<0,10	<0,10 – 0,60		1	
Arsenico (*)	0,5	<0,002	<0,002		0,2	
Bario	20	<0,10	<0,10		10	
Boro	2	-	-		1	
Cadmio (*)	0,02	<0,002	<0,002		0,01	
Cromo totale (*)	2	<0,10	<0,10		1	
Cromo VI (*)	0,2	<0,01	<0,01		0,1	
Ferro	2	<0,10	<0,10		1	
Manganese	2	<0,02	<0,02		1	
Mercurio (*)	0,005	<0,0001	<0,0001		0,002	
Nichel (*)	2	<0,01	<0,01		1	
Piombo (*)	0,2	<0,01	<0,01		0,1	
Rame (*)	0,1	<0,010	<0,010 – 0,02		0,1	
Selenio (*)	0,03	<0,0001	<0,0001		0,01	
Stagno (*)	10	<0,10	<0,10		5	
Zinco (*)	0,5	<0,05	<0,05 – 0,34		0,5	
Cianuri totali (come CN)	0,5	<0,05	<0,05		0,5	
Solfuri (come H ₂ S)	1	<0,01- <0,10	<0,01- <0,10		1	
Fosforo totale (come P)	10	<0,01	<0,01		5	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	15	-	<0,10- 0,80		10	
Azoto nitroso (N)	0,6	-	<0,01		0,6	
Azoto nitrico (come N)	20	<0,10 – 10,00	<0,10 – 10,00		20	
Idrocarburi totali (*)	5	-	-		5	
IPA (6 Bornef)	---	-	<0,0		Parametro conoscitivo	
Fenoli (*)	0,5	<0,06	<0,06		0,5	

- 91.** Si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dalla realizzazione degli impianti di trattamento non ancora conclusi, le coordinate geografiche e l'ubicazione (mediante apposita planimetria) dei relativi scarichi finali SF9 – SF10, nonché trasmettere la planimetria della relativa rete di raccolta.
- 92.** Il Gestore deve adottare procedure operative volte alla verifica periodica della funzionalità dei processi e ad ottimizzare il dosaggio dei reattivi, con l'obiettivo di evitare livelli di emissione anomali, e a implementare, per ognuno degli impianti di trattamento operanti sugli scarichi parziali industriali, un piano di verifiche periodiche di funzionalità, finalizzato al



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

conseguimento della migliore efficienza tecnico energetica degli impianti stessi, nonché al controllo del rispetto continuativo dei valori limite.

93. Al fine di disporre di un quadro organico e aggiornato di tutti gli scarichi dell'installazione, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una descrizione dettagliata di tutti gli scarichi parziali (inclusi quelli di raffreddamento) e finali e degli impianti di trattamento.

Dragaggi canali di scarico

94. Si prescrive al Gestore di adottare nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura che preveda il monitoraggio annuale della batimetria, individuando un livello massimo (set-point) di accumulo (per l'altezza e per il volume) dei sedimenti oltre il quale effettuare le operazioni di dragaggio. Tale procedura deve essere trasmessa all'Autorità di controllo entro 30 giorni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA.
Le attività di dragaggio dovranno comunque essere attuate almeno ogni 10 anni.
Gli esiti delle attività di monitoraggio devono essere trasmessi nell'ambito del Report annuale.
95. Si prescrive al Gestore di effettuare, 12 mesi prima delle attività di dragaggio, una campagna per la caratterizzazione del materiale da dragare previa redazione del piano di campionamento da concordare con l'Autorità di controllo. Gli esiti di tale campagna devono essere trasmessi all'Autorità di controllo.
96. Con riferimento all'intervento DA-2 - *Dragaggio dei tratti terminali e trattamento fanghi dei canali di scarico n. 1 e n. 2* finalizzato a garantire la rimozione del materiale sedimentato nei canali di scarico, si prescrive al Gestore:
- a) di trasmettere all'Autorità di controllo, 12 mesi prima dell'avvio delle attività di dragaggio, il cronoprogramma di dettaglio delle attività previste per la realizzazione dell'intervento;
 - b) di effettuare le prossime attività di dragaggio entro il 31 dicembre 2028, ovvero di anticiparle in caso di raggiungimento del set-point.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2 IMPIANTI DELL'AREA A CALDO

Le prescrizioni fissate per tale area fanno riferimento principalmente alle BAT Conclusions (BATC) di cui alla Decisione 2012/135/UE del 28/02/2012 concernenti la produzione di ferro e acciaio (Iron and Steel - IS) (nel seguito BATC IS del 2012), oltre a quanto previsto dalla normativa ambientale vigente.

Prescrizione generale

97. Per tutti i camini dell'area a caldo dotati di filtro a tessuto, si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio e la registrazione in continuo della pressione differenziale. Le registrazioni di tale parametro devono essere rese disponibili all'Autorità di controllo.

5.2.1 COKERIA

Nell'area Cokeria si ha la produzione di coke metallurgico. Si riporta di seguito una sintesi della documentazione del Gestore e si rimanda all'allegato B.18 dell'istanza del 15/02/2023 per una descrizione dettagliata del ciclo.

Il coke metallurgico è utilizzato principalmente negli altoforni per la produzione della ghisa e svolge le seguenti principali funzioni:

- sviluppa il gas riducente necessario alla trasformazione degli ossidi di ferro in ferro metallico;
- fornisce il carbonio necessario per la carburazione della ghisa e per la riduzione di alcuni elementi di lega;
- sostiene il peso del materiale caricato fino alla parte bassa dell'altoforno, essendo l'unico materiale che non fonde;
- fornisce il calore necessario alla fusione dei minerali.

Tale coke viene prodotto attraverso un ciclo di trasformazione anaerobico del carbon fossile in batterie di forni a coke.

Nello stabilimento di Taranto vi sono n.8 batterie di forni a coke: le batterie 3 – 4 (ciascuna costituita da 45 forni di altezza 5 m) e le batterie 7 – 8 – 9 – 10 – 11 – 12 (ciascuna delle quali ha 43 forni di altezza 6,5 m).

Attualmente sono in esercizio le batterie nn. 7-8-9-12 per le quali sono stati completati gli interventi di adeguamento ambientale previsti dal DPCM 29/09/2017 (ad esempio: sistemi di regolazione della pressione dei forni, filtri a tessuto, etc.).

Dalla distillazione del coke si genera un'acqua di supero (anche chiamata acqua ammoniacale), che può essere riutilizzata nel processo o scaricata previo, trattamento con tecnologia nitro-denitro, presso l'impianto di trattamento entrato in funzione nel 2021 e presso il nuovo impianto per la rimozione del selenio entrato in servizio nel 2022, impianti prescritti dal DPCM del 2017.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Il coke viene successivamente vagliato ed inviato, a seconda delle necessità alle stock house degli altoforni, all'impianto di agglomerazione o al parco coke. Tutti gli spostamenti vengono effettuati per mezzo di nastri trasportatori ed eccezionalmente con mezzi stradali.

Infine, è anche disponibile una centralina di miscelazione azoto/metano, autorizzata con D.M. n. 367 del 9/09/2021, al fine di garantire di utilizzare temporaneamente una miscela di gas metano e azoto, in luogo dei suddetti gas siderurgici, per tenere in riscaldamento le batterie di forni a coke in caso di fermate prolungate, ciò al fine di preservare la funzionalità delle stesse e poterne consentire un successivo riavvio.

Interventi proposti

Per tale area produttiva il Gestore ha previsto i seguenti principali interventi di miglioramento ambientale:

1. CO-1 Ripristino impianto di denaftalinaggio per la rimozione della naftalina dal gas di cokeria e per il successivo recupero della naftalina.
2. CO-2 - Rifacimento batteria n.10
3. CO-3 - Rifacimento batteria n.3-4
4. CO-4 - Rifacimento batteria n. 11

Per gli interventi di cui ai punti 2 ,3 e 4 si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.14.

CO-1: Descrizione dell'intervento di "Ripristino impianto di denaftalinaggio"

In sintesi, da quanto riportato dal Gestore nella documentazione allegata all'istanza del 14/04/2023 e nella documentazione integrativa trasmessa con la nota del 13/06/2024 (richiamate nelle premesse del presente parere), l'impianto di denaftalinaggio proposto prevede il lavaggio del gas di cokeria con olio per la rimozione della naftalina, successivamente separata dall'olio mediante stripping in corrente di vapore per il successivo invio alla base dei bariletti in uscita dai forni a coke, dove la naftalina liquida sarà assorbita dal catrame. Il Gestore precisa che tale impianto presente nella linea sottoprodotti non produrrà scarichi né sono previsti punti di emissione in atmosfera e sarà sottoposto al programma di monitoraggio LDAR.

Inoltre, con nota prot. Dir. 278 del 17/07/2024, il Gestore ha trasmesso la scheda relativa al "sottoprodotto Catrame di Carbone", come richiesto dal Gruppo istruttore nel corso della riunione/sopralluogo tenutasi nei giorni 18-20 giugno 2024.

Il gas di cokeria prodotto durante il processo di distillazione del carbon fossile nelle batterie di forni a coke viene depurato prima di essere immesso nella rete di distribuzione alle varie utenze.

Il sistema di trattamento del gas di cokeria prevede i seguenti stadi principali:

- la rimozione del catrame che avviene per condensazione e la sua separazione dall'acqua avviene per decantazione. Il catrame, o comunque la miscela di condensabili e naftalina,



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

ottenuti come sottoprodotto del trattamento del gas di cokeria, viene avviato alla vendita;

- la rimozione dell'ammoniaca per assorbimento con acido solforico;
- la rimozione della naftalina residua che avviene per assorbimento con olio di antracene;
- la rimozione dell'idrogeno solforato.

Come riportato nella documentazione del gestore, il gas di cokeria che si sviluppa durante la distillazione della miscela di carbon fossile è convogliato attraverso i tubi di sviluppo nei bariletti, dove si ha il raffreddamento del gas con acqua.

Da tali bariletti, dotati di torce di sicurezza, il gas di cokeria viene inviato all'impianto sottoprodotti dove viene depurato prima di essere immesso nella rete di distribuzione per essere utilizzato prioritariamente come combustibile di recupero nelle varie utenze termiche di stabilimento e la parte eccedente utilizzata nelle centrali termoelettriche. Detta rete è dotata di gasometro per il mantenimento della pressione di rete e di torce di sicurezza per la combustione del gas eventualmente eccedente.

Nei bariletti si ottiene la condensazione di catrame mediante il raffreddamento del gas coke grezzo mediante contatto diretto con acqua ammoniacale, subendo una riduzione di temperatura di circa l'80% rispetto al valore ottenuto dalla distillazione della singola cella di produzione. L'emulsione di catrame e acqua viene convogliata ai "separatori catrame" dove il catrame decanta e l'acqua viene rinviata ai bariletti. Tale emulsione proveniente dalle batterie di cokeria, viene inviata a 3 linee di separazione catrame.

Il gas di cokeria dopo la condensazione avvenuta nel bariletto subisce un ulteriore raffreddamento neirefrigeranti primari dove si ha una riduzione della temperatura del gas di cokeria fino ai dati di targa di circa 25°C. La quota residua di naftalene presente nel gas di cokeria dopo i trattamenti primari (condensazione al bariletto e refrigerazione primaria) dello stesso è correlato come curva di solubilità alla temperatura ottenuta (25°C) e pertanto la parte di naftalene derivante dall'impianto di denaftalinaggio rappresenta la quota di naftalina che il processo di trattamento primario del gas di cokeria non è riuscito ad estrarre dal gas.

La scheda di sicurezza del catrame, ottenuto dal trattamento del gas coke e classificato come sottoprodotto, lo definisce come "prodotto di condensazione ottenuto mediante raffreddamento, all'incirca a temperatura ambiente, del gas sviluppato nella distillazione distruttiva ad alta temperatura (superiore a 700°C) del carbone. È un liquido nero vischioso, più denso dell'acqua. È costituito principalmente da una miscela complessa di idrocarburi aromatici a nuclei condensati. Può contenere piccole quantità di composti fenolici e di basi azotate aromatiche" (registrazione REACH EC number: 266-024-0 | CAS number: 65996-89-6).

L'impianto di denaftalinaggio fu fermato nel 2013 a seguito di una contestazione dell'Autorità di controllo sulla gestione dei prodotti ottenuti.

Poiché nel corso degli anni si sono verificati problemi di intasamento che costringono a gravosi interventi di manutenzione, il Gestore ha chiesto di poter ripristinare l'impianto esistente di rimozione della naftalina dal gas coke allo scopo di ridurre il tenore residuo di naftalina per evitare depositi



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

lungo le pareti interne delle tubazioni e intasamenti nei punti di immissione di gas coke negli impianti utilizzatori.

In particolare, con la nota del 13/06/2024 il Gestore ha precisato che il sottoprodotto catrame di cokeria, anche con l'aggiunta del naftalene derivante dal processo di denaftalinaggio, avrebbe un contenuto di naftalina ben inferiore al 20 % e pertanto conforme alla scheda di sicurezza che ne definisce le caratteristiche di pericolo allegata alla scheda sottoprodotto "Catrame di Carbone".

Secondo il Gestore, nell'assetto proposto in cui la naftalina viene gestita come parte integrante del sottoprodotto catrame, il sistema non produce rifiuti e comporta una riduzione della produzione di rifiuti derivanti dalle attività di pulizia delle tubazioni.

In sintesi, nel complesso degli stadi del sistema di depurazione del gas coke, c'è una quota di naftalina che si separa insieme al catrame nei bariletti ed è quindi parte del sottoprodotto catrame e una ulteriore quota residua che verrebbe separata nel successivo stadio di depurazione del gas coke, costituito dall'impianto di denaftalinaggio e che il Gestore ritiene di poter aggiungere al catrame non alterandone le caratteristiche di pericolo.

Al riguardo, nella descrizione dell'intervento allegata all'istanza del 14/04/2023 e nella documentazione integrativa del 13/06/2024, il Gestore riporta che la miscelazione della naftalina assorbita dal Gas nel Lavatore Naftalina e separata dall'olio di lavaggio nella colonna di rigenerazione, non sarà realizzata a valle dell'intero ciclo di trattamento immettendola direttamente nel Catrame prodotto destinato alla vendita come nella soluzione originaria, oggetto di diffida, ma si ottimizzeranno gli equilibri termodinamici dell'intero processo inviando il liquido prodotto dallo stripping in corrente di vapore direttamente alla base del Bariletto in uscita dai forni a Coke.

La naftalina estratta a valle si troverà già in fase liquida e verrà immessa direttamente nella fase liquida, che è sotto-satura nelle condizioni di processo al bariletto. Inoltre, la naftalina sarà naturalmente assorbita dal catrame favorendo la ripartizione iniziale tra fase liquida e gassosa e riducendo alla fine il contenuto di naftalina nel gas in uscita dai trattamenti primari del gas coke e producendo un catrame più ricco di oli leggeri direttamente dalla decantazione.

Il Gestore precisa anche che il catrame di cokeria ottenuto come sottoprodotto, destinato alla vendita, ha come utilizzo principale la sua distillazione frazionata per ottenere i vari componenti, uno dei quali è rappresentato proprio dal naftalene.

Secondo il Gestore sono necessari circa 12 mesi per il ripristino delle sezioni degli impianti esistenti e per la realizzazione delle nuove sezioni per l'impianto di rimozione naftalina.

Conclusioni del Gruppo Istruttore

Il GI ritiene che la miscelazione della naftalina assorbita dal Gas nel Lavatore Naftalina e separata dall'olio di lavaggio nella colonna di rigenerazione al catrame non costituisca una normale pratica industriale. Pertanto, la naftalina separata dovrà essere gestita separatamente.

Inoltre, alla luce degli esiti degli approfondimenti effettuati dall'Autorità di controllo insieme ad ARPA Puglia in merito alle emissioni di benzene in area cokeria ed in particolare dalla linea



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

sottoprodotti (1. nota Regione Puglia prot. MASE/129293 del 12/07/2024; 2. nota Arpa Puglia prot. MASE/126658 del 9/07/2024; 3. nota ISPRA prot. MASE/129588 del 12/07/2024), e considerato anche quanto previsto al paragrafo 5.1.4.1 del BREF IS, il GI ritiene che il trattamento completo del gas coke grezzo prima dell'utilizzo come combustibile risulta necessario per prevenire le emissioni in atmosfera oltre che i rischi di corrosione delle tubazioni e degli impianti.

A tal fine, il GI ritiene necessario che il Gestore preveda il ripristino anche dell'impianto di debenzolaggio del gas coke.

Il GI ritiene altresì necessaria un'attenta attuazione e verifica della Procedura di Controllo Operativo PSA 09.44 per l'“Individuazione e Gestione delle emissioni diffuse di benzene dagli impianti di produzione e dalle reti di distribuzione gas Coke”, adottata dal Gestore nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale e aggiornata sulla base delle indicazioni fornite dall'Autorità di controllo.

Prescrizioni Area Cokeria

5.2.1.1 Riduzione delle emissioni diffuse

98. Si prescrive al Gestore di garantire il funzionamento dei sistemi di videoregistrazione per il monitoraggio delle emissioni diffuse, anche legate a malfunzionamenti di apparecchiature e/o anomalie di processo, presso le macchine caricatrici, i forni delle batterie e le torri di spegnimento; tali sistemi devono consentire altresì una verifica delle tempistiche di sfornamento e delle perdite dalle varie parti dell'impianto. Le registrazioni video dovranno essere rese disponibili in tempo reale all'Autorità di controllo e dovranno essere opportunamente archiviate al fine di verificare le prestazioni degli impianti in ordine alle emissioni visibili.

99. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una proposta di procedura operativa per effettuare il monitoraggio delle emissioni non convogliate di polveri, IPA, benzene, H₂S e naftalene che si possono manifestare nelle differenti configurazioni di esercizio nella Cokeria, volte anche alla verifica dell'efficacia delle manutenzioni effettuate.

100. Nell'ottica di miglioramento continuo, il Gestore deve presentare all'Autorità controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una proposta di aggiornamento delle procedure previste per il monitoraggio e controllo delle emissioni diffuse e fuggitive del reparto cokeria, al fine di:

- a. garantire una maggiore frequenza di monitoraggio nelle fasi di caricamento e sfornamento batterie, delle porte di cokefazione, del canale gas dei forni a coke, oltre che dell'intera filiera di trattamento del gas-coke (area SOT);
- b. garantire una maggiore frequenza delle attività di manutenzione, che devono essere



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

registrate;

- c. rivalutare le sorgenti di emissioni fuggitive da monitorare in area cokeria, prendendo in esame anche le sorgenti (componenti) attualmente non comprese nelle procedure di monitoraggio.

101. Si prescrive al Gestore di adottare, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, una procedura per le esecuzioni di manutenzioni giornaliere afferenti al reparto cokeria con relativa registrazione e descrizione delle stesse.

102. Durante le fasi di stoccaggio e movimentazione del carbone da inviare a PCI (Powdered Coal Injection), il Gestore, oltre ad adottare la BAT n. 59, deve attuare anche le tecniche generali previste dalla BAT n. 43.

103. Al fine di garantire la piena attuazione della BAT n. 45 e quindi l'estrazione per quanto possibile del gas proveniente dai forni durante la produzione di coke, il Gestore deve adottare, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura, da concordare con l'Autorità di controllo, atta a verificare l'efficienza del sistema di captazione del gas adottato, attraverso l'implementazione di tutti i possibili accorgimenti di corretta gestione, manutenzione e monitoraggio.

104. Al fine di garantire la minimizzazione delle emissioni gassose fuggitive dagli impianti di trattamento gas dando piena attuazione alla BAT n. 47, il Gestore deve adottare, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura, da concordare con l'Autorità di controllo, per la verifica dell'implementazione di tutti i possibili accorgimenti di corretta gestione, manutenzione e monitoraggio.

105. Al fine di garantire l'efficacia delle misure tecniche adottate per la riduzione delle emissioni diffuse e fuggitive, il Gestore deve attuare un sistema di monitoraggio per il controllo della temperatura dei forni di cokefazione e dei diversi parametri di funzionamento.

106. Ai fini della BAT 50, per lo sfornamento del coke il Gestore dovrà garantire il mantenimento delle seguenti tecniche:

- a. captazione con cappa integrata con la macchina per il trasferimento del coke;
- b. trattamento a terra dei gas captati con filtro a manica o altri sistemi di abbattimento;
- c. uso di carro di spegnimento mobile o a punto unico.

107. Si prescrive all'Azienda di presentare all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio teso a valutare il convogliamento delle emissioni diffuse ad oggi non convogliate, connesse alla fase di trasferimento del coke dal punto di sfornamento al punto di spegnimento, nonché dalla torre di spegnimento al punto di scarico sul nastro. Ciò al fine di intercettare le emissioni non completamente aspirate nella fase di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

sforamento ovvero nel caso di non completa distillazione del coke in seguito ad anomalie nella fase di distillazione dello stesso. Inoltre, la captazione e il convogliamento di dette emissioni dovrà essere accompagnata da idoneo sistema di abbattimento volto a garantire il rispetto dei limiti per i parametri già prescritti per la fase di sforamento.

108. Si prescrive al Gestore un'attenta attuazione e verifica della Procedura di Controllo Operativo PSA 09.44 per l'“Individuazione e Gestione delle emissioni diffuse di benzene dagli impianti di produzione e dalle reti di distribuzione gas Coke”, già adottata nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, da aggiornare periodicamente sulla base delle indicazioni fornite dall'Autorità di controllo.

109. Al fine di garantire il monitoraggio efficace delle emissioni diffuse/fuggitive dell'area cokeria, si prescrive al Gestore di proporre all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, nell'Ambito del Sistema di Gestione Ambientale, una procedura per la quantificazione complessiva giornaliera che includa gli esiti dei rilievi effettuati in adempimento delle prescrizioni n. 100, n. 101 e n. 109. Tale procedura deve essere concordata con l'Autorità di controllo.

5.2.1.2 Preparazione miscela

110. Le emissioni di polveri ai camini afferenti alla preparazione della miscela, E400, E401, E403, E406, E408, E412, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Preparazione miscela

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 42 e 43	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
				Valore MAX Valore MIN mg/Nm ³				
E400	-	80.000	Polveri	< 10-20	10	-		10
E401	40.610	50.000	Polveri		10	0,6 -	6,1	10
E403	85.979	85.000	Polveri		10	0,6 -	4,4	10
E406	82.975	84.000	Polveri		10	1,3 -	6,5	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 42 e 43	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
				Valore MAX Valore MIN mg/Nm ³				
E408	42.145	47.000	Polveri		10	0,2 -	0,34	10
E412	164.467	257.000	Polveri		10	0,3 -	6,6	10

5.2.1.3 Caricamento miscela

111. In conformità a quanto previsto dalla BAT n. 44, la durata delle emissioni visibili derivanti dal caricamento deve essere inferiore a 30 secondi per tutte le batterie.

112. Le modalità di rilevazione devono essere conformi a uno dei metodi elencati nella BAT n. 46. Le emissioni visibili devono essere verificate con frequenza giornaliera e sono relative alla media mobile mensile calcolata ogni giorno utilizzando il set di dati giornalieri validi rilevati nel giorno di riferimento e nei 29 giorni precedenti.

5.2.1.4 Cokefazione

113. Le emissioni ai camini E424, E425, E428, relativi alla fase di cokefazione del carbon fossile, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con le modalità indicate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Cokefazione

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n.49 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024 VIS) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E424 (Batterie 7-8)	218.156	187.000	Polveri	< 1 - 20	8* AIA 2012	0,3 -	5,4 (Esercizio batteria pre-adequamento)	5*
			NO _x	350 - 500 (impianti nuovi o rinnovati sostanzialmente con età < 10 anni) 500 - 650 (impianti più vecchi con adeguata manutenzione e tecniche integrate di riduzione)	350* AIA 2012	241,2 -	510 (Esercizio batteria pre-adequamento)	350*
			SO ₂	Combustibile Gas coke 200 - 500	200* AIA 2012	137,4 -	Gas coke 430	200*
							120 Gas mix (gas coke + gas AFO)	
			PM10		conoscitivo	1,0 - (0,3)	4,8	conoscitivo
			PM2,5		-			conoscitivo
			COV		conoscitivo	12,5	6,8	*conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n.49 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024 VIS) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			IPA Classe I, par.1.1, Parte II, All.I, parte V, D.Lgs.152/06		conoscitivo	0,0 – (0,3)	<0,0	conoscitivo
			CO		conoscitivo	1875,5 -	11.000	*conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti			0,2 – (0,0)	0,6	conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0,08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,1 – (0,0)		0,08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0.2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,5 -		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n.49 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024 VIS) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E425 (Batterie 9-10)	69.029	187.000	Polveri	< 1 - 20	8* AIA 2012	0,0 -	8,7	5*
			NO _x	350 - 500 (impianti nuovi o rinnovati sostanzialmente con età < 10 anni) 500 - 650 (impianti più vecchi con adeguata manutenzione e tecniche integrate di riduzione)	350* AIA 2012	146,8 -	400	350*
			SO ₂	Combustibile Gas coke 200 - 500	200* AIA 2012	63,2 -	- 140 Gas mix (gas coke + gas AFO)	200*
			PM10		conoscitivo	1,4 - (3,3)	7	conoscitivo
			PM2,5		-	-		conoscitivo
			COV		conoscitivo	9,4 -	<3,7	*conoscitivo
			CO		conoscitivo	2202,1 -	2900	*conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n.49 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024 VIS) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			IPA Classe I, par.1.1, Parte II, All.I, parte V, D.Lgs.152/06		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo -
			Al, Fe, Zn e relativi composti			0,2 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0,08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,1 - (0,0)		0,08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,0 -		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n.49 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024 VIS) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E428 (Batteria 12)	88.629	94.000	Polveri	< 1 - 20	8* AIA 2012*	0,0 -	0,0	5*
			NO _x	350 - 500 (impianti nuovi o rinnovati sostanzialmente con età < 10 anni) 500 - 650 (impianti più vecchi con adeguata manutenzione e tecniche integrate di riduzione)	350* AIA 2012	201,56 -	223	350*
			SO ₂	Gas coke 200 - 500	200* AIA 2012	45,83 -	64,6	200*
						23,0 -	Gas mix (gas coke + gas AFO)	
			PM10		conoscitivo	0,7 - (1,3)	1,9	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			COV		conoscitivo	5,7 -	4,6	*conoscitivo
			CO		conoscitivo	1087,9 -	958,6	*conoscitivo
			IPA Classe I, par.1.1, Parte II, All.I, parte V, D.Lgs.152/06		conoscitivo	0,0 -		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n.49 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024 VIS) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0,08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,0 – (0,0)		0,08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,0 - (0,0)		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo

*come media giornaliera

(1) Il tenore di Ossigeno nell'effluente gassoso deve essere pari a 5%.

(2) Monitoraggio periodico mensile. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

114. Si prescrive il monitoraggio in continuo delle polveri, NO_x, SO₂, Benzene, COV e CO.

115. Si prescrive di effettuare una stima delle emissioni diffuse e fuggitive di polveri, IPA, benzene e naftalene durante la fase di cokefazione con la frequenza e le modalità indicate nel PMC.

116. Si prescrive di adottare, nell'ambito del proprio Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura per lo svolgimento delle seguenti attività:

- eseguire un'accurata manutenzione e pulizia di forni, porte e telai, coperchi e bocchette di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

carica dei tubi di sviluppo ed altre apparecchiature;

- utilizzare il gas coke desolforato;
- mantenere in buono stato il canale gas all'interno del forno per il veicolamento dei gas di distillazione verso il tubo di sviluppo mediante ispezioni e manutenzioni periodiche;
- effettuare un adeguato livellamento del carbon fossile tramite l'asta spianante durante la fase di caricamento del carbon fossile;
- effettuare il periodico degrafitaggio della volta del forno e pulizia del tubo di sviluppo meccanicamente o con aria compressa.

Il Gestore deve riportare tali attività su un registro elettronico, reso disponibile all'Autorità di controllo secondo le modalità di reporting indicate nel PMC.

117. Si prescrive che durante l'esercizio della fase di cokefazione, vengano raggiunte le seguenti prestazioni, in conformità a quanto previsto dalla BAT n. 46:

- per le porte dei forni, percentuale di porte con emissioni visibili sul totale delle porte installate inferiore al 5 %;
- per gli sportelletti, percentuale di sportelletti con emissioni visibili sul totale degli sportelletti installati inferiore al 5%;
- per la sigillatura dei coperchi di carica con malta liquida o con altro materiale idoneo, percentuale di coperchi con emissioni visibili sul totale dei coperchi installati inferiore all'1%;
- per i cappellotti a tenuta idraulica, percentuale di coperchi dei tubi di sviluppo con emissioni visibili sul totale dei coperchi installati sia inferiore all'1%.

Tali prestazioni devono essere verificate con frequenza giornaliera e sono relative alla media mobile mensile calcolata ogni giorno utilizzando il set di dati giornalieri validi rilevati nel giorno di riferimento e nei 29 giorni precedenti.

118. Si prescrive inoltre al Gestore di continuare ad attuare la procedura di controllo operativo PSA 09.20 relativa alla "Gestione delle emissioni visibili dalle batterie di forni a coke", eventualmente aggiornata secondo quanto indicato dall'Autorità di controllo al fine di minimizzare gli apporti emissivi dei forni, quantificando puntualmente i contributi giornalieri degli inquinanti emessi.

119. Preso atto della valutazione trasmessa dall'ISS relativa allo studio VIS riferito all'assetto produttivo di 6 Mt/a e al relativo assetto impiantistico, si prescrive al Gestore di continuare a massimizzare i tempi di distillazione del fossile, che devono essere non inferiori a 24 ore per singolo forno, in modo da minimizzare le emissioni di IPA, adottando un sistema di monitoraggio in continuo di IPA e BTEX sulle macchine caricatori e sfornatrici.
Con il presente parere si intende concluso il riesame di cui all'ID 90/11998.

120. Le emissioni ai camini della cokefazione, nelle condizioni temporanee di utilizzo di una miscela di gas metano e azoto, devono rispettare i seguenti valori limite di emissione (VLE), come media giornaliera (m.g.), riferimento O₂ al 5%:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Emissioni ai camini in condizioni temporanee di utilizzo di una miscela di gas metano e azoto

Camino	Portata (Nm ³ /h)	Parametro	VLEAIA (mg/Nm ³)
E424 (Batterie 7 e 8)	10.000 ÷ 20.000	Polveri	5 m.g.
		SO ₂	35 m.g.
E425 (Batteria 9 e 10)		NO _x	350 m.g.
E428 (Batteria 12)			

121. Il Gestore è autorizzato ad esercire tale sistema esclusivamente in condizioni di emergenza o comunque non derivanti dalla sua volontà, dandone tempestiva comunicazione, in caso di attivazione, all'Autorità Competente, all'Autorità di Controllo, ai Commissari straordinari di ILVA S.p.A. in A.S. e al Prefetto di Taranto.

5.2.1.5 Trattamento gas coke

122. Il tenore di H₂S nel gas di cokeria a valle della desolforazione deve essere monitorato in continuo e rispettare il valore limite pari a 500 mg/Nm³ come media giornaliera, anche durante le operazioni di manutenzione dell'impianto.

123. Il Gestore deve garantire la misura in continuo del tenore di H₂S ai fini conoscitivi anche a monte dell'impianto di desolforazione, con le modalità concordate con l'Autorità di controllo, per consentire un controllo costante delle prestazioni del processo e valutare l'efficienza della desolforazione.

124. Si prescrive di effettuare con frequenza trimestrale la caratterizzazione chimica del gas coke a valle dell'impianto di desolforazione e valle di tutti gli impianti di trattamento gas-coke previsti (compreso il denaftalinaggio e, nel caso di attivazione, il debenzolaggio).

125. Ai fini di perseguire un progressivo e continuo miglioramento delle prestazioni emissive connesse all'utilizzo dei gas siderurgici, si prescrive il raggiungimento, entro 5 anni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, di un tenore di H₂S corrispondente alle migliori prestazioni della BAT n. 48 di cui alla decisione 2012/135/UE (BATC produzione acciaio). Pertanto, per trsguardare quanto sopra, il Gestore deve trasmettere all'Autorità



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

competente, entro 24 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il progetto di adeguamento corredato di cronoprogramma di dettaglio.

126. Le emissioni al camino E 427 relativo al trattamento gas coke devono rispettare i seguenti valori limite di emissioni (VLE), da monitorare con le modalità indicate nel PMC.

Tabella: Trattamento gas coke

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
E427	7.800	18.000	Polveri	40	n.d.	<0,2	20*
			NO _x	400	236,9 -	138,5	350*
			PM10	conoscitivo	0,0 – (0,2)	0,0	conoscitivo
			PM2,5	-	-	-	conoscitivo
			SO ₂	conoscitivo	3.804,2	2.300	conoscitivo
			IPA	conoscitivo	0,0 –		conoscitivo
			NH ₃	conoscitivo	0,0	0,6	conoscitivo
			HCN	conoscitivo	0,0	0,0	conoscitivo
			COVNM	conoscitivo	0,6		*conoscitivo
			Benzene	conoscitivo	-	-	conoscitivo

* VLE come media giornaliera dopo 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA.

127. Si prescrive al Gestore l'installazione, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, di un sistema di monitoraggio in continuo, al camino E427, della portata, temperatura e delle emissioni di polveri, NO_x, benzene, COT.

128. Con riferimento alla fase di denaftalinaggio del gas coke, il Gestore deve:

- garantire la messa in esercizio dell'impianto di denaftalinaggio entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, previa comunicazione all'Autorità competente e all'Autorità di controllo.
- garantire il costante aggiornamento di un registro (in formato cartaceo ed elettronico) ove riportare la misura giornaliera del catrame prodotto e gli esiti delle analisi svolte sullo stesso, da effettuarsi con frequenza settimanale almeno per i primi 12 mesi di esercizio. Tale



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

frequenza potrà essere successivamente rivalutata da parte dell'Autorità di controllo, su istanza del Gestore. Tale registro deve essere trasmesso nell'ambito del report annuale;

- c. adottare e mantenere aggiornata una specifica procedura di gestione dell'impianto, indicando la frequenza e le modalità di controllo e di manutenzione;
- d. comunicare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, le modalità di gestione della naftalina separata dall'olio, tenendo conto che la miscelazione al catrame non è autorizzata.

129. Si prescrive al Gestore di garantire, entro 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il ripristino dello stadio di debenzolaggio del gas di cokeria. A tale fine, il Gestore, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, deve presentare all'Autorità competente un'apposita istanza di riesame dell'AIA.

5.2.1.6 Sfornamento coke

130. Si prescrive di integrare la procedura PSA 09.20 con il conteggio delle emissioni visibili in fase di sfornamento. Nel caso in cui si verifichi un'emissione visibile significativa all'atto dello sfornamento del coke, il Gestore deve analizzare le cause dell'evento ed eseguire interventi di manutenzione atti a ripristinare le condizioni operative ottimali di esercizio del forno.

131. Si prescrive di effettuare una stima delle emissioni diffuse e fuggitive di polveri, IPA e benzene nella fase di sfornamento.

132. Le emissioni ai camini relativi allo sfornamento coke devono rispettare i valori limite di emissione (VLE) indicati nella seguente tabella e relativi agli inquinanti da monitorare con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Sfornamento coke

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 50 Valore MAX – Valore MIN (mg/Nm ³)	VLE AIA 2011 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) – (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
E435 (batterie 12)	175.194	400.000	Polveri	< 10	10* (AIA 2012)	0,3	1,68 (cont.)	5*
			NO _x		250*	0,56	0,2 (cont.)	20*



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 50 Valore MAX – Valore MIN (mg/Nm ³)	VLE AIA 2011 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
			SO ₂		250*	4,21	0,4 (cont.)	20*
			PM10		conoscitivo	0,0 – (0,3)	0,8	conoscitivo
			PM2,5		-	-	-	conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)	-	conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0,08 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	0,0 – (0,1)	-	0,08 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	0,0	-	0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Al, Fe, Zn e relativi composti			0,0 – (0,0)	-	
E436 (Batterie 7-8)	215.553	-	Polveri	< 10	10* (AIA 2012)	-	0,0 (cont.)	5*
			NO _x		250*	-	1,2 (cont.)	20*
			SO ₂		250*	-	3,1 (cont.)	20*
			PM ₁₀		conoscitivo	-	0,6	conoscitivo
			PM _{2,5}					conoscitivo
			IPA		conoscitivo	-		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 50 Valore MAX – Valore MIN (mg/Nm ³)	VLE AIA 2011 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0,08 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	-	-	0,08 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	-	-	0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Al, Fe, Zn e relativi composti			-	-	-
E437 (Batterie 9)	215.553	370.000	Polveri	< 10	10* (AIA 2012)	0,32	0,5	5*
			NO _x		250*	1,30	6,2	20*
			SO ₂		250*	0,67	4	20*
			PM ₁₀		conoscitivo	0,0 – (0,2)	0,2	conoscitivo
			PM _{2,5}					conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 50 Valore MAX – Valore MIN (mg/Nm ³)	VLE AIA 2011 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0,08 ^(**) 0.8 ^(**) 4.0 ^(**)	0,0 – (0,0)	-	0,08 ^(**) 0.8 ^(**) 4.0 ^(**)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ^(**) 0.8 ^(**) 4.0 ^(**)	0,0	-	0,16 ^(**) 0.8 ^(**) 4.0 ^(**)
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,0 – (0,0)	-	conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 50 Valore MAX – Valore MIN (mg/Nm ³)	VLE AIA 2011 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
E439 (Sfornamento batterie 7-8 – macchina sfornatrice n.6) E440 Sfornamento batterie 7-8 – macchina sfornatrice n.7	-	40.000	Polveri		5 (DM 368 del 09/09/2021)	-	-	5*

*Inquinanti da monitorare in continuo. VLE come media giornaliera.

**Verifica mensile. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

5.2.1.7 Spegnimento coke

133. Si prescrive al Gestore di evitare l'utilizzo di acqua con rilevante carico organico, quale ad esempio l'effluente grezzo derivante dal trattamento del gas di cokeria, prevedendo eventualmente adeguati pretrattamenti, in accordo con la BAT n. 54.

134. Si prescrive al Gestore di eseguire con frequenza mensile la pulizia delle persiane al fine di mantenere l'efficacia di trattenimento del particolato.

135. Si prescrive al Gestore di garantire che l'emissione di particolato con il flusso di vapore acqueo in uscita dalle torri di spegnimento sia inferiore a 25 g/t coke, in accordo con le prestazioni di cui alla BAT n. 51.

136. Si prescrive al Gestore di eseguire, con frequenza mensile, il monitoraggio delle emissioni diffuse di polveri da tutte le torri di spegnimento con metodo VDI 2303 (Guidelines for sampling and measurement of dust emission from wet quenching).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.1.8 Trattamento coke

137. Le emissioni di polveri ai camini E431 ed E433, afferenti al trattamento coke, devono rispettare i seguenti valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità indicate nel PMC.

Tabella: Trattamento coke

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 52)	VLE AIA 2012 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA (mg/Nm ³)
				Valore MAX-Valore MIN* (mg/Nm ³)				
E431 Frantumazione-vagliatura coke LVC/1 Sili A-B	143.454	149.000	Polveri	10	10	0,8	5,1	8
E433 Frantumazione-vagliatura coke LVC/2 Sili A-B	153.825	248.000	Polveri	10	10	2,5	1,1	8

138. Si prescrive di assicurare un giusto livello di umidificazione del coke, allo scopo di limitare la dispersione di polveri che possono generarsi durante la manipolazione e trasferimento di materiale.

139. Si prescrive il monitoraggio trimestrale anche della portata.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.2 IMPIANTO DI AGGLOMERAZIONE

Si riporta di seguito una sintesi della descrizione del ciclo fornita dal Gestore con l'istanza (principalmente sintesi non tecnica e allegato B.18 cui si rimanda per i dettagli).

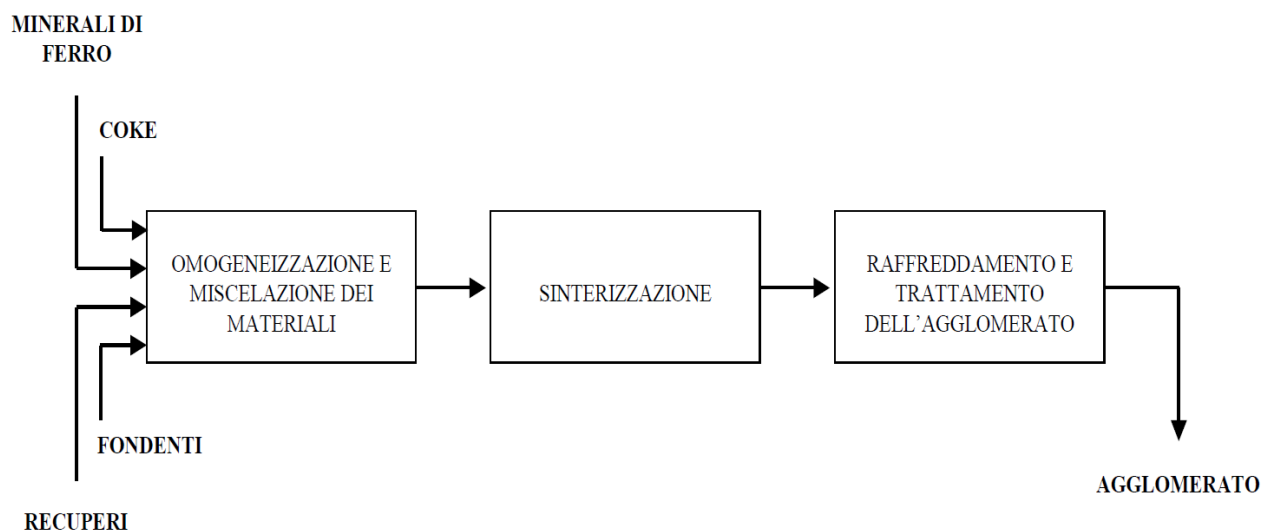
Nell'area di produzione dell'agglomerato, i minerali di ferro fini vengono avviati a un processo di sinterizzazione per la produzione dell'agglomerato con caratteristiche chimico-fisiche idonee per l'impiego ottimale in altoforno dove avviene il processo di produzione della ghisa.

Nello stabilimento di Taranto è presente un impianto di agglomerazione (AGL/2) dotato di due linee di sinterizzazione minerali.

In particolare, negli impianti di agglomerazione il processo di sinterizzazione dei minerali di ferro avviene attraverso tre fasi di lavorazione principali: preparazione della miscela di agglomerazione, produzione agglomerato, trattamento agglomerato.

Di seguito è riportato lo schema di flusso di tale ciclo di produzione.

PRODUZIONE AGGLOMERATO (SCHEMA DI FLUSSO)



Le fasi di processo individuate dal Gestore sono di seguito sintetizzate:

1. Omogeneizzazione
2. Preparazione miscela
3. Sinterizzazione
4. Frantumazione e vagliatura a caldo
5. Raffreddamento agglomerato



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

6. Stabilizzazione e vagliatura agglomerato.

Come riportato nella Sintesi non tecnica e nella Relazione tecnica di cui allegato B18 presentate con l'istanza, i minerali di ferro, ripresi da parco per singola qualità e tipo, vengono inviati alla fase di omogeneizzazione in cui si ha la formazione di una miscela omogenea di minerali, fondenti e recuperi, idonea alla carica nella macchina di agglomerazione.

Tale miscela va a costituire i cumuli di omogeneizzato, localizzati in prossimità dell'impianto presso il parco OMO (attualmente coperto come prescritto dal DPCM 29/09/2017), dai quali la miscela viene ripresa con apposite macchine e inviata all'impianto di agglomerazione.

All'impianto di agglomerazione, l'omogeneizzato, il coke, il calcare, la calce, e i sottoprodotti autorizzati sono miscelati in opportuni tamburi mescolatori dove avviene la nodulazione ottimale della miscela di agglomerazione.

Tale miscela viene quindi distribuita uniformemente sul nastro di agglomerazione, formato da una serie continua di carrelli a fondo grigliato. L'inizio del processo di sinterizzazione avviene con l'accensione superficiale della miscela al passaggio sotto il fornetto di accensione. Dopo l'innescio della combustione del coke, contenuto nella miscela, il processo continua mediante l'aspirazione dell'aria dall'alto verso il basso per completarsi alla fine della macchina di agglomerazione.

L'aspirazione dell'aria avviene attraverso la depressione creata da apposite giranti per cui l'aria viene fatta permeare attraverso il letto di agglomerazione in modo da consentire la combustione del coke contenuto all'interno della miscela e il raggiungimento delle temperature di rammollimento del materiale in modo tale che le particelle fini si agglomerino tra di loro.

L'aria che permea attraverso il letto di agglomerazione prima di essere convogliata in atmosfera viene depolverata. Attualmente, la depolverazione avviene attraverso un primo sistema di elettrofiltri tradizionali (ESP) e successivamente attraverso un sistema di filtri a tessuto (MEROS), installati in adempimento di quanto prescritto dal DPCM del 2017.

L'agglomerato, prodotto dalla macchina di agglomerazione, viene quindi scaricato in un rompizolle costituito da un dispositivo rotante dotato di elementi stellari frantumatori, dove si ha la frantumazione dei grossi blocchi di agglomerato.

L'agglomerato caldo viene poi raffreddato attraverso l'insufflaggio di aria in un raffreddatore rotante parzialmente coperto di tipo circolare.

Il calore che si trasferisce all'aria di raffreddamento viene recuperato in un sistema di recupero calore con produzione di vapore.

L'agglomerato, in uscita dal raffreddatore rotante, viene frantumato e vagliato a freddo per ottenere la pezzatura idonea alla carica in altoforno.

Interventi proposti

Per tale area produttiva è programmato il seguente intervento di miglioramento ambientale:

- AG-1 "Minimizzazione/recupero polveri MEROS".



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Con la nota del 13/06/2024, il Gestore non ha fornito un dettagliato riscontro alla nota MASE del 15/12/2023 in merito alle seguenti integrazioni documentali richieste dalla Commissione AIA:

- a) studio di fattibilità;
- b) descrizione del processo, specificando in corrispondenza di quale/i dei 4 filtri a maniche esistenti si intende installare la linea sperimentale di trattamento polveri;
- c) valutazione della possibilità di ricircolo, recupero interno e trattamenti finalizzati alla riduzione e allo smaltimento del residuo prodotto dal sistema MEROS;
- d) descrizione accurata delle prove e delle analisi da eseguire;
- e) descrizione delle condizioni di esercizio dell'impianto;
- f) descrizione dei monitoraggi da effettuare durante le prove;
- g) cronoprogramma delle attività.

In particolare, con la nota del 13/06/2024 il Gestore ha fornito una sintetica descrizione delle alternative ancora in corso di valutazione.

Pertanto, anche per tale intervento si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.14.

Prescrizioni impianto agglomerazione

5.2.2.1 Preparazione miscela/ Frantumazione e vagliatura a caldo/ Vagliatura a freddo

140.Relativamente alla fase di omogeneizzazione, si prescrive di assicurare un giusto livello di umidificazione dei materiali inviati all'omogeneizzazione, al fine di limitare la dispersione di polveri che possono generarsi durante lo stoccaggio e la manipolazione dei materiali solidi.

141.Le emissioni ai camini E314b e E315b, relativi alla fase di preparazione della miscela, alla frantumazione e vagliatura a caldo e alla vagliatura a freddo, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Preparazione miscela/ Frantumazione e vagliatura a caldo/ Vagliatura a freddo

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 26 Valore MAX - Valore MIN mg/Nm ³ *	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E314b Agglomerazione linea D (nuova depolverazione secondaria)	1.250.353	1.200.000	Polveri	< 10 (filtri a tessuto) < 30 (elettrofiltri)	10* (AIA 2012)	0,10	1,8	8*
			NO _x		50*	3,29	3,3 (CONT.)	10*
			SO _x		50*	2,76	1,3 (CONT.)	10*
			PM10		conoscitivo	0,5 – (0,6)	1,1	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all' All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾	0,0 – (0,0)	-	0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾
			Inquinanti di cui all' All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾	0,0	-	0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,2 – (0,0)	--	conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 26 Valore MAX - Valore MIN mg/Nm ³ *	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PCDD/F ⁽²⁾		0,1 ngI-TEQ/Nm ³ (AIA 2012)	0,0 – (0,0)	-	0,1⁽²⁾
E315b Agglomerazione linea E (nuova depolverazione secondaria)	981.532	1.200.000	Polveri	< 10 (filtri a tessuto) < 30 (elettrofiltri)	10* (AIA 2012)	0,02	2,7 (cont.)	8*
			NO _x		50*	0,10	1,8 (cont.)	10*
			SO _x		50*	0,09	1,5 (cont.)	10*
			PM10		conoscitivo	0,4 – (0,1)	4,6	conoscitivo
			PM2,5		-	-		conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all' All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾	0,0 – (0,0)		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾
			Inquinanti di cui all' All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾	0,0 -		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,2 – (0,0)		conoscitivo
			PCDD/F ⁽²⁾		0,1 ngI-TEQ/Nm ³ (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,1 ⁽²⁾

*Monitoraggio in continuo. VLE espresso come media giornaliera.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

⁽¹⁾ Monitoraggio periodico mensile. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

⁽²⁾ VLE come media annuale. La verifica di conformità deve essere effettuata secondo la procedura indicata nel PMC

142. Si prescrive il monitoraggio in continuo della portata dei fumi ai camini E314b e E315b.

5.2.2.2 Fluidificazione calce idrata

143. Le emissioni ai camini E326 ed E327, afferenti alla fluidificazione della calce idrata, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Fluidificazione calce idrata

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E326 Linea D	1.189	2.000	Polveri	50	n.d.	<0,2	5
E327 Linea E	1.418		Polveri	50	n.d.	<0,2	5

5.2.2.3 Sinterizzazione

144. Le emissioni al camino E312 relativo alla fase di sinterizzazione devono rispettare i seguenti valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti che devono essere monitorati con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Sinterizzazione



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS nn. 20, 21, 22 e 23 Valore MIN - Valore MAX mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E312	2.646.136	3.400.000	Polveri	< 1 – 15 filtri a manica	10* (DM 53 del 3/2/2014)	2,3 -	16 (pre-adeguamento)	(5) *
			NO _x	< 500 *(misure integrate di processo) < 250 ⁽⁴⁾ *(RAC) < 120 *(SCR)	250* (AIA 2012)	117,13	160,4 (cont.)	250*
			SO _x	< 350 - 500* (BAT primarie) < 100 * (desolforazione a umido o processo rigenerativo al carbone attivo)	350* (AIA 2012)	67,08	179,2 (cont.)	250*
			Hg	< 0,03**	0,03** (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,03**
			PCDD/F ng I-TEQ/Nm ³	<0,2-0,4 (ESP+MEEP) <0,05-0,2 (Filtri a manica)	0,1 (DM 53 del 3/2/2014)	0,1 – (0,0)		0,1
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I: 0.1 Classe II:1		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾	0,6 – (0,4)		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

E312	2.646.136	3.400.000	Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I: 0.2 Classe II:1 Classe III: 5		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾	0,1		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾
			PCB		conoscitivo	0,0		conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			COV		conoscitivo	4,6	9,5	conoscitivo
			COVNM		conoscitivo	0,7		conoscitivo
			CO		conoscitivo	3642,6	3972,1	conoscitivo
			Cl		conoscitivo	0,2	3,4	conoscitivo
			F		conoscitivo	n.d.	0,9	conoscitivo
			NH ₃		conoscitivo	0,7	0,5	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo

* come media giornaliera.

** Monitoraggio periodico mensile.

⁽¹⁾ Monitoraggio periodico semestrale. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

145. Le misure di concentrazione degli inquinanti al camino E312 devono essere riferite all'ossigeno di riferimento concordato con l'Autorità di controllo, pari a 17,8%.

146. Si prescrive al Gestore il monitoraggio in continuo delle emissioni di polveri, NO_x e SO₂, della portata, temperatura, dell'ossigeno e dei parametri di marcia indicati nel PMC.

147. Si prescrive al Gestore il monitoraggio di PCDD/F al camino E312 dell'impianto di agglomerazione mediante il sistema di campionamento a lungo termine di PCDD/F secondo le modalità e le tempistiche definite nell'ambito del "Protocollo tecnico operativo" del 28 marzo 2012. I dati ottenuti mediante il campionamento al lungo termine sono utilizzati per la verifica della conformità al valore limite secondo le modalità indicate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

148. Si prescrive al Gestore il monitoraggio periodico dei parametri di processo indicati nel PMC, secondo le frequenze e metodologie ivi riportate.
149. Si prescrive al Gestore di effettuare il controllo in continuo del AP tra le sezioni a monte e a valle della superficie filtrante dei filtri a manica installati al camino E312, con relativa acquisizione e registrazione in continuo dei dati.
150. Si prescrive al Gestore di assicurare, entro i tempi tecnici strettamente necessari dalla richiesta dell'Autorità di controllo, il raggiungimento della sommità del camino E312 per consentire le operazioni di campionamento.
151. Si prescrive al Gestore di:
- evitare l'uso di antracite e di impiegare come combustibile nella sinterizzazione solamente il carbon coke, allo scopo di ridurre il contenuto di idrocarburi volatili;
 - dosare opportunamente il contenuto di oli riciclati nella miscela di agglomerazione, in modo che il contenuto di olio sia $< 0,1\%$ e di minimizzare il più possibile, il contenuto di cloruri nella miscela;
 - impiegare l'utilizzo di minerali di ferro e di coke con ridotto contenuto di zolfo, al fine di limitare le emissioni di SO_2 nei fumi di processo;
 - realizzare il processo di sinterizzazione in modo continuo, costante ed uniforme, minimizzando, per quanto possibile, le fermate e le variazioni di velocità di avanzamento del letto di sinterizzazione e le fluttuazioni di breve termine relative alle operazioni di livellamento del letto di sinterizzazione;
 - esercire il processo di sinterizzazione in modo che l'altezza dello strato di sinterizzazione sia quanto più possibile costante ed eseguire accurata manutenzione delle tenute, guarnizioni, pompe, etc. degli impianti;
 - archiviare su idoneo supporto informatico i dati di marcia degli impianti, in particolare delle linee di post depolverazione.

5.2.2.4 Raffreddamento agglomerato

152. Le emissioni ai camini E324 e E325, afferenti alla fase di raffreddamento agglomerato, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Raffreddamento agglomerato

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 26 Valore MAX - Valore MIN* mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E324 Linea D	284.466	400.000	Polveri	< 10(filtri a tessuto) <30(elettrofiltri)	30 (AIA 2012)	0,5	0,3 (cont.)	10*
			PCDD/F ⁽¹⁾		0,1 (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,1
			SO _x		50	0,6	2,4 (cont.)	10*
			PM ₁₀		conoscitivo	0,7 – (0,3)	2	conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,4 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I: 0.1 Classe II:1		0.08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾	0,0 – (0,0)	-	0.08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I: 0.2 Classe II:1 Classe III: 5		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,0	-	0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾
E325 Linea E	275.556	400.000	Polveri	< 10 (filtri a tessuto) < 30 (elettrofiltri)	30	0,4	1,1 (cont.)	10*



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punti di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 26 Valore MAX - Valore MIN* mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PCDD/F ⁽¹⁾		0,1	0,0 – (0,0)		0,1
			SO _x		50	1,5	3,1 (cont.)	10*
			PM ₁₀		conoscitivo	0,7 – (1,6)	9,5	conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 - (0,0)		conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,3 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I: 0.1 Classe II:1		0.08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾	0,0 – (0,0)		0.08 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I: 0.2 Classe II:1 Classe III: 5		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾	0,0		0,16 ⁽²⁾ 0.8 ⁽²⁾ 4.0 ⁽²⁾

*m.g.: media giornaliera.

⁽¹⁾ VLE come media annuale. La verifica di conformità deve essere effettuata secondo la procedura indicata nel PMC.

⁽²⁾ Monitoraggio periodico mensile. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

153. Si prescrive al Gestore il monitoraggio in continuo delle emissioni di polveri, SO_x e della portata.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.3 ALTOFORNO

Si riporta di seguito la descrizione del processo estratta dall'allegato B.18 e dalla Sintesi non tecnica trasmessi dal Gestore con l'istanza di rinnovo.

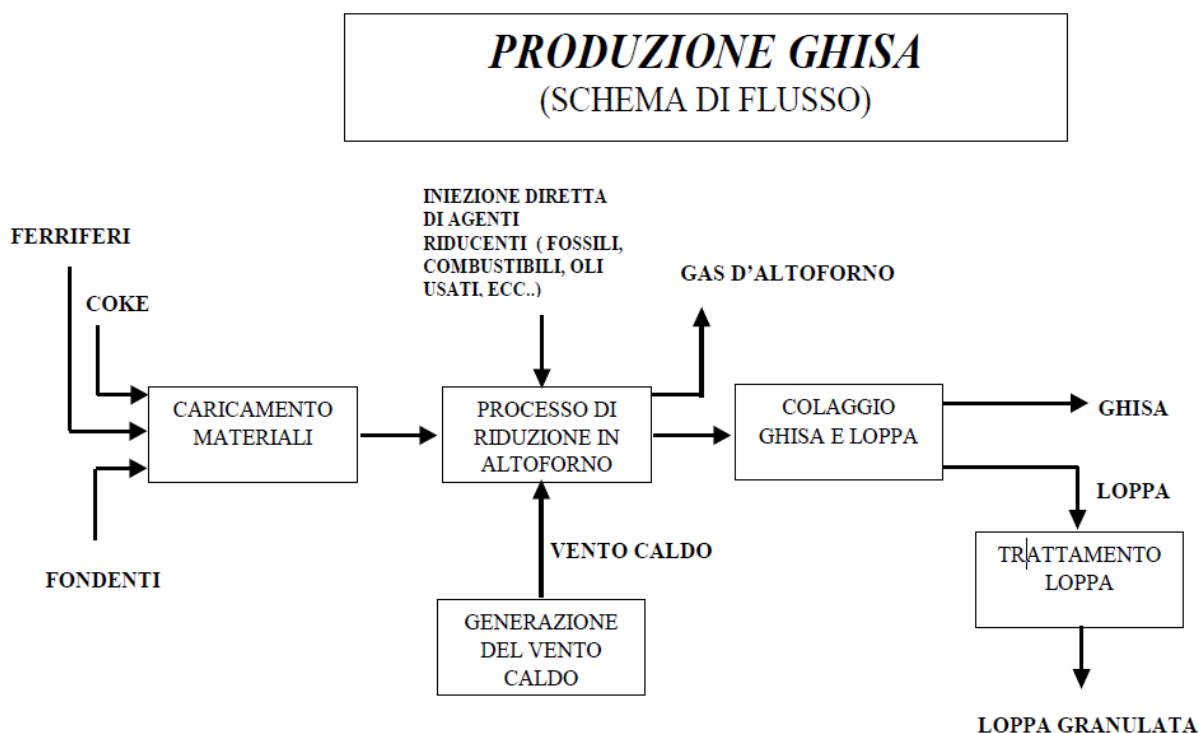
L'altoforno è l'impianto in cui avviene il processo di riduzione dei minerali di ferro con la produzione della ghisa, ossia di una lega ferro-carbonio.

Un elemento determinante in tale processo produttivo è costituito dal coke metallurgico, in quanto sviluppa il gas riducente necessario alla trasformazione degli ossidi di ferro (del minerale) in ferro metallico, fornisce il carbonio necessario per la carburazione della ghisa e per la riduzione di alcuni elementi di lega, sostiene il peso del materiale caricato fino alla parte bassa dell'altoforno e fornisce il calore necessario alla fusione dei minerali, essendo l'unico materiale che non fonde.

Nello stabilimento di Taranto sono presenti quattro altoforni (AFO/1 – AFO/2– AFO/4 – AFO/5). Gli altoforni 1 e 4 hanno un diametro di crogiolo di 10,6 m, l'altoforno 2 ha un diametro di crogiolo di 10,2 m, mentre l'altoforno 5 ha un diametro di crogiolo di 14 m.

L'altoforno 5 (AFO/5) è attualmente non in esercizio.

Di seguito è riportato lo schema di flusso del ciclo di produzione.





Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Pertanto, le fasi di processo individuate dal Gestore, alle quali si farà riferimento nei paragrafi successivi, sono di seguito elencate.

1. Caricamento materiali
2. Processo di riduzione in altoforno
3. Generazione vento caldo
4. Impianto produzione PCI (Powdered Coal Injection)
5. Trattamento gas AFO
6. Colaggio ghisa e loppa
7. Trattamento loppa
8. Granulazione ghisa e sgrondo carri siluro.

In altoforno si ha la trasformazione in ghisa dei ferriferi della carica in presenza di coke e fondenti.

I materiali che devono essere caricati dalla parte alta dell'altoforno sono stoccati in appositi sili di polmonazione collocati in stock-house.

Dai sili delle stock-house i materiali vengono inviati, previa vagliatura, alla parte alta dell'altoforno da dove vengono periodicamente caricati in altoforno tramite hoppers.

Durante la lenta discesa della carica avvengono le reazioni di riduzione degli ossidi di ferro ad opera del gas riducente che attraversa la carica dal basso verso l'alto.

A livello tubiere viene insufflato il vento caldo costituito da aria preriscaldata nei cowpers, arricchita in ossigeno, il quale reagisce con il carbonio del coke per dare origine alla suddetta miscela gassosa che esplica la sua azione riducente sui minerali di ferro.

In particolare, subito alla bocca delle tubiere l'ossigeno dell'aria si combina con il carbonio del coke e con quello contenuto negli agenti riducenti iniettati a livello tubiere con formazione di anidride carbonica (CO₂).

Il principale agente riducente è costituito da carbon fossile polverizzato secco preparato in un apposito impianto denominato P.C.I. (Powdered Coal Injection) che può asservire tre-altofori: AFO/1-AFO/2-AFO/4.

L'anidride carbonica che si è venuta a formare, trovandosi a contatto con altro carbonio, reagisce secondo la seguente reazione di equilibrio:



A livello tubiere, dove vi è una temperatura elevata, tale equilibrio è praticamente spostato verso destra, cosicché a poca distanza dalla bocca delle tubiere sia l'ossigeno che l'anidride carbonica sono totalmente scomparsi e la fase gassosa è costituita prevalentemente da una miscela di ossido di carbonio e azoto. Questo gas sale verso la bocca dell'altoforno esercitando un'azione riducente sui



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

materiali con cui viene a contatto. Gli ossidi di ferro (Fe_2O_3 , Fe_3O_4 , FeO) progressivamente si riducono man mano che si va verso zone dove la temperatura e la percentuale di CO sono più elevate. Il processo di riduzione si completa con la formazione di ferro metallico che a sua volta in parte reagisce con l'ossido di carbonio per formare la ghisa che è appunto una lega ferro-carbonio.

Nel suddetto processo di riduzione dei minerali di ferro si ha anche la produzione di scoria (loppa) che stratifica superiormente al bagno di ghisa fusa.

Infatti, nella parte bassa dell'altoforno, dove più alte sono le temperature, avviene la fusione della carica con la formazione di ghisa e della ganga dei minerali che, unitamente alle ceneri di coke ed ai fondenti, genera la scoria, nota come loppa di altoforno.

L'evacuazione dei prodotti della riduzione avviene attraverso l'apertura di un apposito foro di colata, situato nella parte bassa dell'altoforno, mediante macchina perforatrice. I prodotti fusi vengono raccolti in una canala principale di colaggio (rigolone), rivestita in refrattario, ove avviene la stratificazione della ghisa e della loppa per effetto dei differenti pesi specifici. Una barriera a sifone posta all'estremità del rigolone separa i due flussi e determina il loro convogliamento in due canali di colaggio (rigola ghisa e rigola loppa).

La ghisa, caricata in appositi carri siluro, viene trasferita nelle acciaierie per essere affinata ad acciaio, mentre la loppa (sottoprodotto) viene granulata con acqua e successivamente inviata tramite mezzi stradali e nastri trasportatori presso il parco loppa; durante i trasporti con nastri possono essere presenti magneti per l'eliminazione di eventuali frammenti metallici indesiderati.

I carri siluro sono dei contenitori a forma allungata, rivestiti internamente di materiale refrattario, movimentati attraverso carri ferroviari, all'interno dei quali viene colata la ghisa fusa per il trasferimento in acciaieria.

Periodicamente occorre verificare lo stato del rivestimento per l'eventuale ripristino o rifacimento e ciò richiede l'evacuazione degli eventuali residui depositatisi all'interno del carro siluro. L'evacuazione dei residui allo stato fuso (sgrondo) avviene per rotazione quasi totale del carro siluro in modo da riversare il contenuto in una vasca e raffreddarlo con spruzzaggio di acqua.

In caso di necessità e/o per sopperire ad eventuali scompensi tra la produzione dell'altoforno e quello dell'acciaieria, la ghisa contenuta nei carri siluro può essere sottoposta ad un processo di granulazione che viene effettuato con spruzzaggio di acqua in apposite vasche.

Dalla parte alta viene invece recuperato il gas di altoforno che, prima di essere utilizzato come combustibile di recupero in varie utenze termiche dello stabilimento, viene inviato ad un sistema di abbattimento dove il gas subisce una prima depurazione a secco in una camera di sedimentazione, denominata sacca a polvere, in cui si depositano le polveri a granulometria maggiore ed una seconda depurazione mediante lavatore ad umido del tipo venturi.

Dopo depurazione, il gas di altoforno viene quindi immesso nella rete di distribuzione ed utilizzato prioritariamente come combustibile di recupero nelle varie utenze termiche di stabilimento e la parte eccedente utilizzata dalle centrali termoelettriche.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Detta rete è dotata di gasometro per il mantenimento della pressione di rete e di torce di sicurezza.

Sulla sommità dell'altoforno sono posizionati i cappelli di sicurezza per consentire di scaricare le eventuali sovrappressioni che possono determinarsi all'interno del forno.

Sugli altoforni 1 – 2 – 4 – 5 sono inoltre presenti turbine per il recupero dell'energia di pressione con trasformazione in energia elettrica.

Interventi proposti

Per tale area produttiva il Gestore ha proposto i seguenti interventi di miglioramento ambientale:

- AF-1 “AFO/5 – Adeguamento altoforno n. 5 come da DPCM 29.09.2017”;
- AF-2 “Iniezione polimeri altiforni” (secondo il Gestore i benefici ambientali attesi sono: riduzione delle emissioni di CO₂ fino a 60.000 t/anno ed economia circolare con utilizzo di materie plastiche riciclate (al posto di fossili) fino a 60.000 t/anno;
- AF-3 “Rifacimento impianto di granulazione”. Secondo il Gestore i benefici ambientali attesi sono connessi alla riduzione delle emissioni associate alle fasi transitorie di fermata e ravviamento dell'Altoforno, eliminazione delle emissioni diffuse del precedente impianto (fermo da anni) di granulazione a vasca scoperta, riduzione delle portate di acque di processo scaricate (passando da circuito aperto con sola sedimentazione a circuito con ricircolo) e del conseguente carico di inquinanti, quali solidi sospesi e metalli;

Con la nota Dir. 107 del 27/03/2024, richiamata nelle premesse, il Gestore ha inteso dare riscontro alla nota MASE del 15/12/2023 di richiesta delle integrazioni documentali indicate dalla Commissione AIA.

Con la nota del 13/06/2024, il Gestore ha fornito integrazioni documentali anche con riferimento agli interventi dal codice AF-1 e AF-2, da cui tuttavia non emergono i dettagli progettuali richiesti e la descrizione degli effetti ambientali. Inoltre lo studio VIS relativo alla produzione di 6 Mt/a di acciaio non contempla questo eventuale scenario.

Per quanto concerne l'intervento AF-2, si fa altresì presente che la BAT n. 70 delle BAT Conclusions del 2012 riporta: *“Iniezione di plastica: va sottolineato che questa tecnica dipende in larga misura dalla situazione locale e dalle condizioni di mercato. La plastica può contenere Cl e metalli pesanti quali Hg, Cd, Pb e Zn. A seconda della composizione dei rifiuti utilizzati (per esempio, la frazione leggera di frantumazione), la quantità di Hg, Cr, Cu, Ni e Mo nel gas di altoforno può aumentare.”*.

Pertanto, per gli interventi AF-1 e AF-2 si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.14.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

AF-3 – Descrizione intervento “Rifacimento impianto di granulazione”

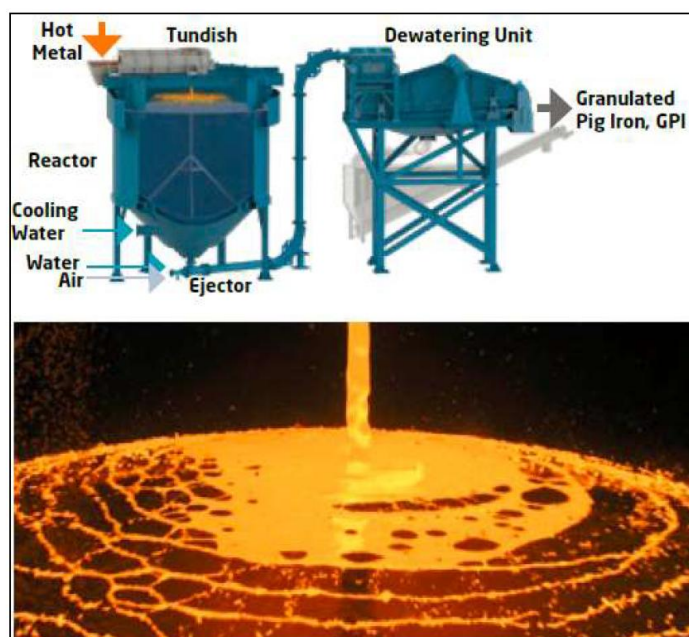
L'intervento consiste nella realizzazione di un nuovo impianto di Granulazione Ghisa Liquida prodotta dall'Altoforno, denominato “Hot Metal Granulation”.

L'impianto è pensato sia per granulare la ghisa, sia per granulare eventualmente la loppa presente all'interno del carro siluro o per effettuare le attività di “sgrondo” del carro siluro stesso, prima che questo venga ispezionato ed eventualmente inviato in officina per il ripristino del materiale refrattario interno.

Il Gestore ritiene che l'installazione di tale nuovo impianto permetterebbe di svincolare la marcia dei due impianti garantendo continuità produttiva all'Altoforno e riducendo, conseguentemente, tutte le emissioni associate alle fasi transitorie di fermata e riavviamento dell'Altoforno stesso.

La ghisa liquida viene trasportata dall'Altoforno sino all'impianto HMG mediante l'utilizzo di carri siluro. Successivamente, questa viene colata in una canale appositamente refrattariata, attraverso la quale scorre sino ad impattare il “Tundish”, ovvero un disco refrattariato posto al centro del serbatoio di granulazione.

Processo di granulazione nel HMG



La dimensione e la forma del granulo consentono una facile manipolazione del prodotto.

Ghisa granulare (GPI) in uscita da HMG



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto



Il sistema di raffreddamento con acqua è a “circuitto chiuso” e, di conseguenza, sono previste delle pompe per il ricircolo dell’acqua necessaria al raffreddamento della ghisa liquida all’interno del serbatoio di granulazione, previo trattamento per la rimozione di impurità. Quando l’acqua di raffreddamento passa verso l’alto attraverso il serbatoio di granulazione, la temperatura aumenta. All’estremità superiore del serbatoio, l’acqua calda esce tramite un troppopieno e ritorna al sistema di trattamento dell’acqua. L’acqua di processo calda passa attraverso gli scambiatori di calore prima di essere reimpressa nel processo.

L’acqua utilizzata sia per la granulazione ghisa che per la granulazione loppa è acqua industriale utilizzata a ricircolo. L’impianto prevede quindi sia un reintegro che uno spurgo.

Non è pertanto previsto un nuovo punto di scarico, in quanto lo spurgo dell’impianto Altoforno è convogliato all’impianto centralizzato di trattamento scarichi Altoforni, con codice AIA 76 AI, che, come comunicato con la nota prot. Dir 3/2021, ha sostituito gli scarichi 6 AI e 8AI (AFO 1/2/4).

Per quanto concerne l’acqua mare, utilizzata unicamente per raffreddamenti indiretti mediante lo scambiatore di calore, verrà prelevata dalla rete di stabilimento e successivamente immessa in fogna.

Depolverazione Fumi

L’impianto HMG è dotato di cappe di aspirazione dei fumi, una per ogni postazione di lavoro, generati durante il processo di granulazione della ghisa e della loppa liquida.

Nello specifico, l’impianto è dotato di cappe di aspirazione nelle seguenti fasi del processo:

- granulazione della ghisa nel bacino di granulazione;
- granulazione della scoria;
- vagliatura della ghisa nelle unità “Dewatering” e “Screw Classifier”.

Per il trattamento dei fumi, è previsto un sistema di abbattimento delle polveri mediante scrubber ad umido e convogliamento dei fumi depurati in ciminiera in un nuovo punto di emissione.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

L'acqua utilizzata per il lavaggio dei fumi viene reimpressa nel circuito dell'acqua di processo (circuito a ricircolo), previa sedimentazione nella vasca di granulazione loppa.

Con la nota Dir. 107 del 27/03/2024, richiamata nelle premesse, il Gestore ha dato riscontro alla nota MASE del 15/12/2023, fornendo le integrazioni documentali richieste.

In particolare, con la nota del 27/3/2024 il Gestore ha:

- fornito le coordinate e le caratteristiche fluidodinamiche del nuovo punto di emissione, nonché le caratteristiche dell'impianto di abbattimento delle emissioni previsto, costituito da uno Scrubber. L'acqua utilizzata nello scrubber ha una duplice funzione: intrappola le particelle solide (polveri) presenti nei fumi e permettere la dissoluzione delle emissioni gassose al suo interno. L'acqua raccolta sul fondo dello scrubber verrà convogliata nella fossa scorie e, successivamente, verrà reimpressa nel sistema a ricircolo delle acque dell'impianto. Per favorire la separazione delle gocce di acqua trascinate dalla corrente gassosa a valle del lavaggio con lo scrubber, verrà installato un Demister. Per evitarne possibili incrostazioni sul Demister, saranno previsti ulteriori ugelli che irroreranno periodicamente con acqua lo stesso allo scopo di garantire il massimo grado di efficienza;
- specificato, con riferimento alla vagliatura della ghisa granulata, dove avvengono dette operazioni e che è previsto un sistema di aspirazione e convogliamento delle emissioni prodotte.
- fornito specifici approfondimenti in merito al sistema delle acque, al successivo trattamento e al sistema di depolverazione fumi.

Nella documentazione trasmessa con l'istanza (nota Dir. 162 del 14 aprile 2023), il Gestore riporta che, in condizioni nominali, i valori emissivi indicati da uno dei possibili costruttori sono:

Parametro	U.d.m.	Valore
Portata Fumi	Nm ³ /h	60.000÷90.000
Temperatura Fumi	°C	< 70
Umidità Fumi	%	100
SO ₂	mg/Nm ³	< 150
H ₂ S	mg/Nm ³	< 5
Polveri	mg/Nm ³	< 30

Inoltre, nel corso della riunione/sopralluogo del Gruppo istruttore tenutasi nei giorni 18, 19, e 20 giugno 2024, il Gestore ha precisato che:

- tale impianto è esercito solo in caso di necessità, ossia per evitare la fermata dell'altoforno in



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- caso di accumulo di ghisa oppure se si vuole utilizzare la ghisa granulata nell'acciaieria;
- si stima un esercizio annuo di 50-60 giorni/anno (valutato con 3 AFO in marcia);
 - il cronoprogramma prevede 15-18 mesi dall'assegnazione dell'ordine subordinato comunque al rilascio dell'AIA".

Le prescrizioni relative al nuovo punto di emissione in atmosfera sono riportate al paragrafo 5.2.3.6

Emissioni di NOx agli impianti cowpers

Nel mese di settembre è stata disposta dall'Autorità competente una diffida nei confronti della Società a seguito delle segnalazioni dell'Autorità di controllo, di cui alla nota di proposta diffida prot. 45294/2024 del 09/08/2024 (acquisita il 12/08/2024 al prot. MASE/150544) relative al mancato rispetto del valore limite di 100 mg/Nm³ (come media giornaliera) fissato dalla prescrizione n. 66 (fase post-adequamento) del Decreto di AIA n. DVA-DEC-2012-547 del 26/10/2012 per le emissioni di NOx al camino E137 dei Cowper dell'altoforno n. 4 (AFO 4 (AFO 4 unico in esercizio alla data della verifica di ISPRA).

Al fine di fornire riscontro a quanto richiesto con l'atto di diffida, il Gestore ha trasmesso la nota prot. DIR 434/2024 del 18/10/2024 con la quale, in particolare, alla luce degli approfondimenti effettuati, ha chiesto che la prescrizione n. 66 del parere istruttorio conclusivo di cui al D.M. n. DVA-DEC-2012-547 del 26/10/2012 (AIA 2012) sia riesaminata, possibilmente nell'ambito del procedimento in corso di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA.

In particolare, con la citata nota del 18/10/2024, il Gestore ha:

- effettuato un'analisi di quanto previsto dalle BAT Conclusions per la produzione di ferro e acciaio di cui alla Decisione 2012/135/UE del 28/02/2012 e dal relativo BREF;
- effettuato un'analisi dei flussi di massa giornalieri e annuali delle emissioni di NOx ai camini dei cowpers degli altoforni;
- effettuato un'analisi (eseguita da Paul Wurth) dei meccanismi di formazione e delle tecnologie di riduzione/abbattimento delle emissioni degli ossidi di azoto ai camini degli impianti di riscaldamento (cowpers) degli altoforni del siderurgico;
- chiesto, alla luce degli elementi tecnici di cui ai punti precedenti, che la prescrizione n. 66 dell'AIA del 2012 sia riesaminata nell'ambito del procedimento di rinnovo in corso, proponendo, per le emissioni di NOx ai camini afferenti agli impianti cowper, l'inserimento di un valore limite in concentrazione pari a 95 mg/Nm³ come media annua.

Secondo quanto riportato dal Gestore in tale documentazione, il BREF per la produzione di ferro e acciaio non cita alcuna tecnica per la riduzione degli ossidi di azoto ma riporta solo alcune informazioni su alcune prestazioni raccolte su sette impianti. In particolare, nella tabella 6.9 al paragrafo "6.2.2.1 Emissions to Air" sono riportate le seguenti prestazioni:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- Range Annual average: $19 \div 115 \text{ mg/Nm}^3$,
- Range Half hourly average: $20 \div 120 \text{ mg/Nm}^3$.

Table 6.9: Emission concentrations from hot stoves

Parameter	Range (mg/Nm ³) Annual average	Range (mg/Nm ³) Half hourly average
Dust	<0.1 – 12	
CO	4.11 – 2891	20
NO _x	19 – 115	20 – 120
SO _x	4 – 154	60 – 210
Hg	0.003	
Cd, Tl	0.0057 ⁽¹⁾	
Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V	0.24 ⁽¹⁾	
HF	<0.08	
HCl	3 ⁽¹⁾	
PCDD/F	0.002 – 0.004 (ng/Nm ³)	
⁽¹⁾ Values correspond to maximum values, not to annual averages. NB: The values are derived from seven EU installations and correspond to annual averages and for three German plants additionally to half-hourly averages. Source: [171, N.N. 2007] [200, Commission 2001] [244, Plickert 2007] [346, Eurofer 2007].		

A valle della tabella, rispetto agli NO_x, il BREF precisa appunto che le concentrazioni riportate si riferiscono a medie annuali:

The hot stoves are the main source of emissions of NO_x in the blast furnace process. NO_x is formed as a result of high temperatures in the stove. Emission concentrations are in the range of 19 – 115 mg/Nm³ (on an annual average basis, see Table 6.9) which corresponds to 6 – 173 g/t hot metal produced [344, Eurofer 2007].

Per quanto concerne gli aspetti che possono incidere sui livelli emissivi di NO_x dai cowpers, il Gestore inoltre ritiene che il riavvio dell'AFO/1, e dunque un assetto con almeno due altiforni, possa contribuire ad una marcia più stabile e regolare del complesso sistema impiantistico del ciclo produttivo.

Inoltre, il Gestore ha effettuato ulteriori approfondimenti con primaria Società di settore sia sui meccanismi di formazione degli NO_x ai camini degli impianti di riscaldamento vento (cowpers) degli altoforni del siderurgico sia sulle possibili tecnologie di riduzione/abbattimento di tali emissioni.

Dallo studio trasmesso emerge che il contributo prevalente sulle emissioni di NO_x dai cowpers non



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

è dovuto alla componente “Thermal” ossia alla combustione, bensì alla componente “Fuel”, ossia alla presenza di acido cianidrico (HCN) nel combustibile ossia nel Gas d’altoforno impiegato per il processo di riscaldamento dei cowper. Sembra inoltre che la presenza HCN è fortemente influenzata dalla stabilità di marcia dell’altoforno, trascurabile in condizione di marcia regolare e con picchi durante i transitori (fermate e ripartenze dell’altoforno) ed in condizione di marcia irregolare o perturbata.

Al fine di ridurre tale sostanza HCN, viene descritta una tecnologia (nuova torre di lavaggio - scrubber) ancora in fase di studio e sperimentazione da parte della Paul Wurth, e potrebbe in futuro configurarsi come Tecnica emergente.

Il Gestore con nota prot. Dir. 553/2024 del 3/12/2024 ha fornito ulteriori elementi di riscontro alla diffida, riportando anche il grafico delle concentrazioni medie giornaliere di NOx rilevate, dal sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni di NOx, sia al camino E137 dell’AFO4 sia al camino E135 dell’AFO1 nel periodo dal 18/10/2024 al 02/12/2024, da cui emerge il rispetto del valore limite in questione.

Recentemente, il Gestore con nota prot. Dir. 106/2025 del 20/02/2025, acquisita il 21/02/2025 al prot. CIPPC/319, nonostante i livelli emissivi dei camini in questione stiano garantendo il rispetto dei valori limite previsti (note ISPRA del 25/11/2024 e del 23/01/2025), tenuto conto della necessità di dover garantire tale rispetto in ogni assetto di esercizio dello stabilimento (e quindi anche in condizioni di marcia degli altoforni non completamente regolare) ed evitare il ripetersi dei superamenti oggetto della diffida, ha confermato la necessità di un riesame della prescrizione e la proposta di un valore limite in concentrazione pari a 95 mg/Nm³ come media annua.

Il GI, alla luce degli elementi forniti dal Gestore, soprattutto con riferimento a quanto riportato nello specifico dal Bref relativo alla produzione di ferro e acciaio del 2012, ritiene che la richiesta di riesame della prescrizione n. 66 dell’AIA del 2012 possa essere accolta nel rispetto delle prescrizioni riportate al paragrafo 5.2.3.2.

Prescrizioni Altoforno

5.2.3.1 Caricamento materiali

In adempimento della prescrizione n. 65 dell’AIA del 2012, sono stati realizzati gli interventi di chiusura completa delle stock-house (edifici in cui sono stoccati e miscelati i materiali che vengono periodicamente caricati in altoforno) con conseguente captazione e convogliamento dell’aria degli ambienti confinati.

154. Le emissioni di polveri ai camini E102/bis, E103/bis e E109, relativi all’area del caricamento materiali devono rispettare i seguenti valori limite di emissione (VLE), come media giornaliera (m.g.), da monitorare in continuo con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Caricamento materiali

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 60 mg/Nm ³	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³ m.g.
E102/bis (STOCK-HOUSE AFO 1)	951.435	1.050.000	Polveri	---	10	1,33	1,3 (cont.)	5
E103/bis (STOCK-HOUSE AFO 2)	921.460	1.050.000	Polveri	---	10	0,01	0,0	5
E109 (STOCK-HOUSE AFO 4)	537.565	800.000	Polveri	---	10	0,22	0,4 (cont.)	5

155. Si prescrive il monitoraggio in continuo anche della portata.

5.2.3.2 Generazione vento caldo

156. Le emissioni ai camini E134, E135, E137, afferenti alla fase di generazione vento caldo devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Generazione vento caldo

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 65 mg/Nm ³	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E134 COWPERS	192.002	415.000	Polveri	< 10	10	0,18	0,6 (cont.)	5*
			NO _x	< 100	100	56,72	79,4	100*



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 65 mg/Nm ³	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
AFO/1			SO _x	< 200	200	26,47	68,6	150*
			CO		conoscitivo	147,91	2285 (cont.)	*
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,2 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾	0,0 – (0,0)		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾	0,1		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾
E135 COWPERS AFO/2	183.628	415.000	Polveri	< 10	10	0,24	3 (cont.)	5*
			NO _x	< 100	100	54,57	63 (cont.)	100*
			SO _x	< 200	200	45,77	59,4 (cont.)	150*
			CO		conoscitivo	8575,48	9634,1 (cont.)	*
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,2		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 65 mg/Nm ³	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾	0,2		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾	0,0		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾
E137 COWPERS AFO/4	162.746	415.000	Polveri	< 10	10	0,05	2,4 (cont.)	5*
			NO _x	< 100	100	52,43	74,9 (cont.)	100*
			SO _x	< 200	200	41,02	90,4 (cont.)	150*
			CO		conoscitivo	297,49	628,1 (cont.)	*
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 65 mg/Nm ³	VLE AIA 2012 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾	0,0 – (0,0)		0.08 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾	0,0		0,16 ⁽¹⁾ 0.8 ⁽¹⁾ 4.0 ⁽¹⁾

*Monitoraggio in continuo. VLE come media giornaliera (m.g.).

⁽¹⁾ Monitoraggio periodico semestrale. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

157. Con riferimento alle emissioni di NOx ai camini E134, E135, E137, limitatamente ad un periodo di 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, le condizioni di marcia irregolare o perturbata degli altoforni, possono essere incluse nel piano di gestione delle OTNOC (other than normal operating conditions - Condizioni di esercizio diverse da quelle normali).

Durante tale periodo di 18 mesi, la massa totale annuale delle emissioni di NOx ai camini E134, E135, E137 cumulata durante le ore di normale funzionamento, dei periodi transitori di avviamento, arresto e di marcia irregolare degli altoforni e dei periodi di guasto, deve essere minore o uguale al valore limite pari a 430 t/anno.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

158. A tal fine, si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo, entro 1 mese dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, per le relative valutazioni, le specifiche condizioni di marcia irregolare degli altoforni oggetto della prescrizione.

Si prescrive inoltre al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo:

- a. il verificarsi delle condizioni di marcia irregolare degli altoforni, entro le 24 ore successive;
- b. la conclusione di tali condizioni, il valore in flusso di massa complessivo delle emissioni di NO_x misurato ai camini E134, E135, E137 durante tale assetto;
- c. nella relazione trimestrale la frequenza di tali condizioni, la durata, la quantità delle emissioni di NO_x in flusso di massa e le misure correttive attuate.

159. Dopo 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo AIA, le emissioni di NO_x ai camini E134, E135, E137 devono rispettare il valore limite pari a 100 mg/Nm³ come media giornaliera anche nelle condizioni di esercizio di marcia irregolare di cui alla prescrizione precedente.

A tal fine, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 9 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la documentazione progettuale dell'intervento individuato, comprensiva del cronoprogramma di dettaglio delle attività previste.

160. Si prescrive al Gestore il monitoraggio in continuo delle emissioni di polveri, NO_x, SO_x, CO, Ossigeno di riferimento, portata e temperatura.

161. Si prescrive al Gestore di utilizzare un tenore di Ossigeno di riferimento pari al 3%.

5.2.3.3 Trattamento gas AFO

162. Con riferimento alla BAT n. 64 delle BAT Conclusions del 2012 citate nelle premesse, si prescrive al Gestore di garantire una concentrazione residua di polveri nel gas di altoforno depolverizzato inferiore a 10 mg/Nm³.

5.2.3.4 Produzione del PCI

Anche in relazione a queste aree di gestione e movimentazione di materiali polverulenti, in adempimento della prescrizione n. 67 dell'AIA del 2012, sono stati realizzati gli interventi di chiusura completa degli edifici con conseguente captazione e convogliamento dell'aria degli ambienti confinati.

163. Le emissioni ai camini afferenti al P.C.I. devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con frequenza semestrale e con le



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

modalità riportate nel PMC.

Tabella: P.C.I.

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm^3/h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata $[\text{Nm}^3/\text{h}]$ (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 59 (mg/Nm^3)	VLE AIA 2012 (mg/Nm^3)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm^3	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm^3	Nuovo VLE AIA mg/Nm^3
E153 (Stoccaggio fossile grezzo PCI in silo 1)	942	8.500	Polveri	< 20	10	n.d.	0,5	8
E154 Stoccaggio fossile grezzo PCI in silo 2	1.489	8.500	Polveri	< 20	10	0,5	3	8
E155 Stoccaggio fossile grezzo PCI in silo 3	2.000	8.500	Polveri	< 20	10	0,8	0,2	8
E155/c Stoccaggio fossile grezzo PCI in silo 4	3.652	8.500	Polveri	< 20	10	n.d.	0,2	8
E159 Stoccaggio fossile PCI macinato secco n. 1	1.186	6.000	Polveri	< 20	10	0,4	3,2	8
E160 Stoccaggio fossile PCI macinato secco n. 2	1.310	6.000	Polveri	< 20	10	2,0	4	8
E161 Stoccaggio fossile PCI macinato secco n. 3	968	6.000	Polveri	< 20	10	2,5	1	8



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 59 (mg/Nm ³)	VLE AIA 2012 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E162 Stoccaggio fossile PCI macinato secco n. 4	4.413	6.000	Polveri	< 20	10	-	-	8
E163 Stoccaggio fossile PCI macinato secco n. 5	3.074	6.000	Polveri	< 20	10	-	-	8
E163/b Stoccaggio fossile PCI macinato secco n. 6	-	6.000	Polveri		10	-	-	8
E156 Macinazione/essiccamento fossile PCI n 1	27.333	41.000	Polveri		15	2,1	4	8
			NO _x		200 (AIA 2011)	n.d.	<1,5	100
			SO ₂		200 (AIA 2011)	n.d.	13,6	100
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 ^(**) 0.8 ^(**) (AIA 2011)	0,0 – (0,0)		0.08 ^(**) 0.8 ^(**)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 59 (mg/Nm ³)	VLE AIA 2012 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**) (AIA 2011)	0,1		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Al, Fe, Zn e relativi composti		Conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo
E157 Macinazione/essiccamento fossile PCI n 2	35.780	41.000	Polveri		15	0,7	1,2	8
			NO _x		200 (AIA 2011)	n.d.	<1,5	100
			SO ₂		200 (AIA 2011)	n.d.	65,3	100
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (*) 0.8 (*)	n.d. – (0,0)		0.08 (*) 0.8 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 59 (mg/Nm ³)	VLE AIA 2012 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*) (AIA 2011)	0,0		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*)
			Al, As, Be, Cd, Co, Cr, CrVI, Cu, Fe, Hg, Ni, Pb, Se, Te, Ti, Zn e relativi composti		Conoscitivo	0,1 – (0,0)		
E158 Macinazione/essiccamento fossile PCI n 3	26.020	41.000	Polveri		15	0,7	<0,2	8
			NO _x		200 (AIA 2011)	n.d.	<1,5	100
			SO ₂		200 (AIA 2011)	n.d.	<2	100
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0,08 (*) 0,8 (*) (AIA 2011)	0,0		0,08 (*) 0,8 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 59 (mg/Nm ³)	VLE AIA 2012 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*) (AIA 2011)	0,0		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*)
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1		conoscitivo
E158/c Macinazione/essiccamento fossile PCI n 4	28.027	41.000	Polveri		15	-	0,7	8
			NO _x		200 (AIA 2011)	-	<1,5	100
			SO ₂		200 (AIA 2011)	-	<2	100
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0,08 (*) 0,8 (*) (AIA 2011)	- (0,0)		0,08 (*) 0,8 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 59 (mg/Nm ³)	VLE AIA 2012 (mg/Nm ³)	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*) (AIA 2011)	-		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*)
E164 Sistema di pulizia industriale PCI	1.959	1.628	Polveri		20 (AIA 2011)	0,2	1,6	5
E165 Vagliatura – trasporto fossile PCI	28.000	33.000	Polveri		10	-	-	5
E166 Trasporto fossile PCI	5.400	7.000	Polveri		10	-	-	5
E167 Trasporto fossile PCI	6.300	7.000	Polveri		10	0,1	3,3	5
E168 Trasporto fossile PCI	14.128	13.000	Polveri		10	0,5	1,7	5

(*) Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

5.2.3.5 Colaggio ghisa e loppa

164.Le emissioni ai camini, E111, E112 e E114, afferenti alla fase colaggio ghisa e loppa devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE) relativi agli inquinanti da monitorare con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Colaggio ghisa e loppa

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 61 Valore MIN - Valore MAX* mg/Nm ³	VLE AIA 2011	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³
E111 Campo di colata AFO/1	480.391	647.000	Polveri	1 - 15	10 (AIA 2012)	0,19	1,9 (cont.)	5*
			SO ₂		150	5,05	14,6 (cont.)	50*
			NO _x		conoscitivo	5,6	1,5	10
			PM10		conoscitivo	- (0,2)	0,5	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0		conoscitivo
			H ₂ S		conoscitivo	n.d.	<1,5	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 - (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (**) 0.8 (**)	0,0 - (0,0)		0.08 (**) 0.8 (**)
E112 Campo di colata AFO/2	863.511	760.000	Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	0,0		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Polveri	1 - 15	10 (AIA 2012)	1,49	1,5 (CONT.)	5*
			SO ₂		150	6,80	17,7 (CONT.)	50*



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 61 Valore MIN - Valore MAX* mg/Nm ³	VLE AIA 2011	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³
			NO _x		conoscitivo	n.d.	<1,5	10
			PM10		conoscitivo	0,7	1,0	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0		conoscitivo
			H ₂ S		conoscitivo	2,2	<1,5	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,0		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (**) 0.8 (**)	0,0		0.08 (**) 0.8 (**)
E114 Campo di colata AFO/4	561.371	647.000	Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	0,1		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)
			Polveri	1 - 15	10 (AIA 2012)	0,18	0,4 (cont.)	5*
			SO ₂	-	150	26,09	22,5 (cont.)	50*
			NO _x		conoscitivo	3,8	<1,5	10
			PM10		conoscitivo	- (0,6)	0,3	conoscitivo
			PM2,5			-		conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			H ₂ S		conoscitivo	n.d.	<0.3	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e		conoscitivo	0,2 – (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 61 Valore MIN - Valore MAX* mg/Nm ³	VLE AIA 2011	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³
			relativi composti					
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (**) 0.8 (**)	0,0 – (0,0)		0.08 (**) 0.8 (**)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)	0,0		0,16 (**) 0.8 (**) 4.0 (**)

*VLE come media giornaliera.

(**) Monitoraggio trimestrale. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

165. Si prescrive il monitoraggio in continuo della portata e delle emissioni di polveri e di SO_x.

5.2.3.6 AF-3 – Nuovo impianto di granulazione ghisa e loppa

166. Si prescrive al Gestore di comunicare, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, la messa in esercizio dell'impianto di granulazione, nel rispetto del cronoprogramma presentato, ovvero entro 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA.

167. Si prescrive al Gestore di adottare ogni misura necessaria atta a garantire l'aspirazione ottimale



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dei fumi generati durante il processo al fine di limitare la formazione di emissioni diffuse di polveri.

168. Si prescrive al Gestore di prevedere un sistema per il trattamento ottimale dei fumi al fine di rispettare i valori limite di emissione al camino prescritti nella successiva tabella.

169. Le emissioni al camino relativo al nuovo impianto di granulazione ghisa devono rispettare i seguenti valori limite di emissione (VLE), da monitorare in continuo durante i periodi di funzionamento dell'impianto (si stima un esercizio di 50-60 giorni/anno) e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Impianto di granulazione ghisa

Punto di emissione	Altezza dal suolo (m)	Sezione camino (m ²)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	Prestazioni* mg/Nm ³	Limite AIA mg/Nm ³
Impianto granulazione loppa	15	-	60.000-90.000	Polveri	30	30
				SO ₂	150	150
				H ₂ S	5	5

*I livelli emissivi indicati da uno dei possibili costruttori sono: polveri 30, SO₂ 150 H₂S 5

170. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, 3 mesi prima della messa in esercizio dell'impianto, i dettagli finali del camino (codice, coordinate geografiche, sezione e altezza).

171. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dalla messa in esercizio dell'impianto, i dati di monitoraggio in continuo delle emissioni unitamente ad una proposta di riduzione dei valori limite di emissione prescritti. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente per la ridefinizione dei limiti emissivi.

172. Si prescrive al Gestore di effettuare le operazioni di granulazione della ghisa nelle condizioni previste, comunicando le ore di esercizio e i dati di monitoraggio nel Report annuale.

173. Le operazioni di granulazione della ghisa e della loppa devono essere svolte in ambiente chiuso. Le attività di granulazione a ciclo aperto devono essere evitate. A tal fine, il Gestore, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, deve adottare una specifica procedura per garantire che in caso di malfunzionamenti degli impianti di granulazione a ciclo chiuso siano adottate tempestivamente le misure necessarie a ripristinare tali impianti nel minor tempo possibile. Gli eventi di malfunzionamento devono essere registrati e comunicati rapidamente all'Autorità di controllo, indicando le cause.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.4 ACCIAIERIA

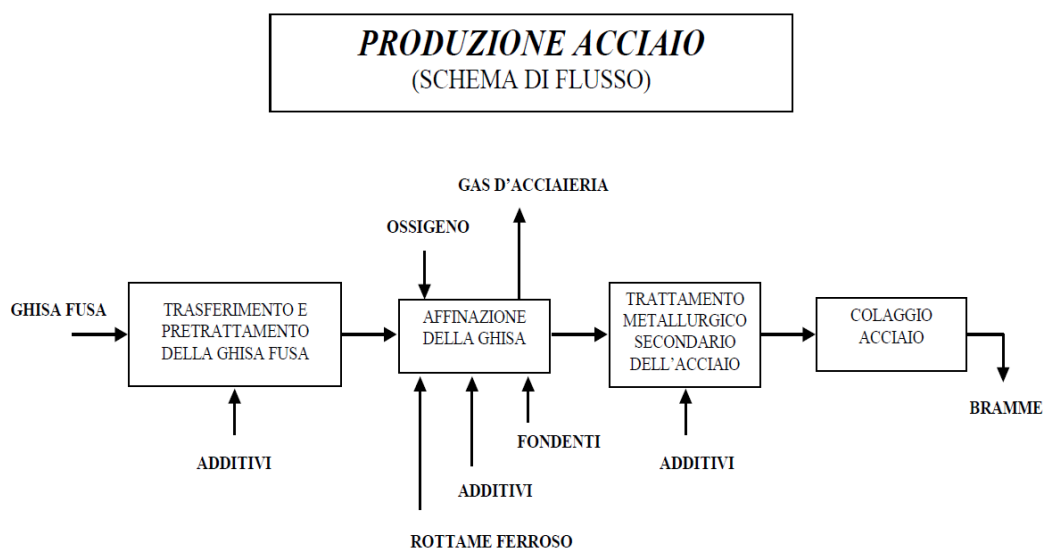
Si riporta di seguito la descrizione del processo estratta dall'allegato B.18 e dalla Sintesi non tecnica trasmessi dal Gestore con l'istanza di rinnovo.

La trasformazione della ghisa, proveniente dall'altoforno, in acciaio avviene in acciaieria attraverso un processo di riduzione del contenuto di carbonio nel bagno fuso di metallo a mezzo di insufflaggio di ossigeno.

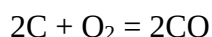
Nello stabilimento di Taranto vi sono due acciaierie (ACC/1 – ACC/2), ciascuna dotata di tre convertitori L.D. (Linz-Donawitz). Ciascuno dei convertitori dell'acciaieria n.1 ha una capacità di 300 t mentre quelli dell'acciaieria n.2 hanno una capacità di 350 t ognuno.

L'acciaio prodotto allo stato fuso viene trasformato in bramme in cinque linee di colata continua (CCO/1-CCO/2-CCO/3-CCO/4-CCO/5).

Di seguito è riportato lo schema di flusso del ciclo di produzione.



Nel convertitore LD viene caricato il rottame e successivamente è versata la ghisa allo stato fuso contenuta nelle siviere. Il processo di decarburazione della ghisa avviene per effetto dell'insufflaggio di ossigeno nel bagno metallico fuso secondo la seguente reazione:



La carica nei convertitori è costituita quindi da una carica solida (rottami di ferro e ghisa solida) e da una carica liquida (ghisa fusa). Nel processo riveste un ruolo importante anche la presenza di fondenti (calcare e calce) per la formazione della scoria e per la difesa dall'usura dei rivestimenti refrattari dei convertitori.

L'acciaio formatosi viene spillato dai convertitori e versato nelle siviere acciaio, mentre la scoria è



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

versata in paiole.

Tale scoria viene periodicamente evacuata dalle paiole e sottoposta a raffreddamento con acqua. La scoria di acciaieria viene quindi sottoposta a trattamento per la separazione della frazione ferrosa dall'inerte al fine di consentirne il riciclo.

L'acciaio allo stato fuso, prima di essere avviato agli impianti di colata continua, può essere sottoposto a dei trattamenti che vengono effettuati direttamente in siviera al fine di migliorare le caratteristiche qualitative dell'acciaio in funzione dei diversi campi di utilizzo. I principali trattamenti che possono essere effettuati sono di decarburazione, deidrogenazione, denitrurazione, desolforazione, globulizzazione, messa a punto termico e messa a punto analitica del bagno metallico fuso.

Una volta raggiunta la qualità desiderata, l'acciaio viene inviato agli impianti di colata continua per la relativa solidificazione e la trasformazione in bramme.

Il processo di colata continua è caratterizzato essenzialmente dal colaggio dell'acciaio dalla siviera in una paniera, che ha il compito principale di mantenere un battente ferrostato costante e consentire un deflusso regolare e controllabile dell'acciaio liquido alla sottostante lingottiera.

La lingottiera è dotata di moto oscillatorio ed è raffreddata indirettamente con acqua; il raffreddamento assicura la veloce solidificazione dell'acciaio, nel breve tempo del suo attraversamento, in modo che la barra abbia formato un guscio solido esterno prima di abbandonarla. Il moto oscillatorio impedisce che l'acciaio aderisca alle superfici, provocando incollamenti che dapprima ostacolerebbero l'avanzamento della barra e poi provocherebbero la rottura della pelle.

La bramma prodotta viene quindi sottoposta ad operazione di taglio per ottenere le dimensioni volute.

Ciclo di gestione della scoria

La scoria è il residuo maggiormente prodotto in acciaieria, pertanto nella sezione del parere dedicata alla gestione dei rifiuti è riportata la descrizione del ciclo di gestione della scoria, dalla sua produzione fino al trattamento e al recupero.

Trattamento gas di acciaieria

La fase gassosa costituita principalmente da monossido di carbonio viene depurata attraverso un sistema di abbattimento ad umido del tipo venturi e successivamente recuperato per la parte centrale del processo di affinazione quando cioè più alta è la percentuale di ossido di carbonio presente nel gas, mentre il gas che si sviluppa durante la fase iniziale e la fase finale del processo di affinazione in convertitore viene combusto in torcia.

Dopo depurazione, il gas di acciaieria viene quindi immesso nella rete di distribuzione dotata di gasometro ed utilizzato quale combustibile di recupero nelle centrali termoelettriche.

Interventi proposti

Per tale area produttiva il Gestore ha previsto i seguenti interventi, indicando la definizione dello specifico studio nel periodo compreso tra il 2025-2034:

- 1. AC-1 - Adeguamento impianto TRITOM – gestione rifiuti (studio previsto per il 2033)**



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

2. **AC-2** - Aumento capacità messa in riserva (R13) rottame rifiuto (*studio previsto per il 2033*)
3. **AC-3** - Efficientamento depolverazione fumi impianti CAS OB e CAB ACC1 (*studio previsto per il 2033*)
4. **PC-1** - Adeguamento impianto di bricchettazione (*studio previsto per il 2033*)

Anche per tali interventi si rimanda al paragrafo 5.14.

Prescrizioni Acciaieria

174. Si prescrive al Gestore di ridurre per l'intera area le emissioni diffuse e convogliate di polveri, attraverso l'adozione dei seguenti sistemi di:
- aspirazione durante la fase di desolforazione ghisa in siviera (BAT 78) dalle Acciaierie ACC1 e ACC2 per aumentare l'efficienza di captazione del sistema di aspirazione e convogliamento che asserva le postazioni di trattamento della ghisa in siviera.
 - captazione e depolverazione fumi dal tetto dell'acciaieria ACC/1 (BAT 78) al fine di garantire la riduzione delle emissioni di polveri in atmosfera, compresi gli eventi anomali di "slopping".
175. Si prescrive al Gestore di attuare, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, la specifica procedura operativa per effettuare e aggiornare periodicamente l'analisi affidabilistica di tipo RAMS (reliability availability maintainability safety) volta a definire i criteri e i parametri operativi più appropriati per la eliminazione del fenomeno del cosiddetto "slopping" o di eventi emissivi simili. Gli esiti di tale analisi devono essere appositamente registrati.
176. Si prescrive di eseguire la PO A5121001 "Prevenzione dallo Slopping" e la POS A1118 "Preparazione al Soffiaggio" al fine di verificare e dimostrare l'efficacia delle tecniche di prevenzione implementate. Gli esiti di tali verifiche devono essere registrati.
177. Nell'ottica del miglioramento in continuo, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, una descrizione aggiornata dell'intera area.

5.2.4.1 Trasferimento e pretrattamento ghisa fusa (desolforazione), Affinazione ghisa - Trattamento metallurgico secondario

178. Le emissioni ai camini relativi al trasferimento e pretrattamento ghisa fusa (desolforazione), E525, E525b (dell'area ACC1), E551b, E551c (dell'area ACC2), devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: - Trasferimento e pretrattamento ghisa fusa (desolforazione)

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E525 Depolverazione secondaria (TK) (ACC.I)	615.022	1.140.000	Polveri	≤ 15 (filtro a tessuto)	10* (AIA 2012)	n.c.	2,5 (cont.)	8*
			NO _x		20*	n.c.	0,1 (cont.)	10*
			SO ₂		20*	n.c.	0,5 (cont.)	10*
			PCDD/F (**) ng I-TEQ/Nm ³		0,1 (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,1**
			PM10		conoscitivo	0,5 - (0,0)	1,7	conoscitivo
			PM2,5		-		-	conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)	-	conoscitivo
			F (PMC è HF)		conoscitivo	n.d.	0,4	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (***) 0.8 (***)	0,0 – (0,0)		0.08 (***) 0.8 (***)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)	0,0		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5					
E525b Depolverazione secondaria ACC.I (EKOPLANT)	1.738.540	3.200.000	Polveri	≤ 15 (filtro a tessuto)	10* (AIA 2012)	0,93	2,8 (cont.)	8*
			NO _x		20*	0,72	1,4 (cont.)	10*
			SO ₂		20*	1,56	6,2 (cont.)	10*
			PCDD/F (**) ng I-TEQ/Nm ³		0,1 (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,1**
			PM10		conoscitivo	0,6 - (0,0)	2,3	conoscitivo
			PM2,5		-			conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			F (PMC è HF)		conoscitivo	n.d	0,1	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,3 – (0,0)		
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0.08 (***) 0.8 (***)	0,0 – (0,0)		0.08 (***) 0.8 (***)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)	0,0		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5					
E551b Depolverazione secondaria (ACC.2)	1.215.308	1.535.000	Polveri	≤ 15 (filtro a tessuto)	10	0,56	0,5	8*
			NO _x		20*	1,30	1,6 (cont.)	10*
			SO ₂		20*	0,32	0,9 (cont.)	10*
			PCDD/F ⁽²⁾ ng I-TEQ/Nm ³		0,1 (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,1**
			PM10		Conoscitivo	0,9 – (0,8)	2,70	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA		Conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			F (PMC è HF)		Conoscitivo	n.d	<0,2	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		Conoscitivo	- (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (***) 0.8 (***)	0,0 – (0,0)		0.08 (***) 0.8 (***)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)	0,0		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Classe II:1 Classe III:5					
E551c Depolverazione secondaria (ACC.2)	2.933.045	2.400.000	Polveri	≤ 15 (filtro a tessuto)	10* (AIA 2012)	1,00	0,9	8*
			NO _x		20*	0,94	0,5 (cont.)	10*
			SO ₂		20*	1,59	1,7 (cont.)	10*
			PCDD/F (**) ng I-TEQ/Nm ³		0,1 (AIA 2012)	0,0 – (0,0)		0,1**
			PM10		conoscitivo	0,6 – (1,0)	3,6	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			F (PMC è HF)		conoscitivo	n.d.	0,3	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,3 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0.08 (***) 0.8 (***)	0,0 – (0,0)		0.08 (***) 0.8 (***)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)	0,0		0,16 (***) 0.8 (***) 4.0 (***)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione e VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Classe III:5					

*Come media Giornaliera.

**Monitoraggio semestrale

***Monitoraggio mensile. Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

179. Si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio in continuo delle emissioni di polveri, NO_x, SO₂ e portata.

180. Le emissioni ai camini relativi all'unità di affinazione ghisa: E526 (dell'area ACC1), E563 (dell'area ACC2) devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Affinazione ghisa

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E526 Scarico, ripresa e insil. Mat./Fe-leghe ACC.I	110.000	195.000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10 (AIA 2012)	0,1	0,2	10
			F (nel PMC è HF)		conoscitivo	n.d.	0,1	conoscitivo
			CO		conoscitivo	n.d.	<1,5	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0 – (0,0)		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,1		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E563 Ripresa fondenti e miner, da bunker (ACC.2)	35.500	40.000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10	0,3	8,7	10
			F (nel PMC è HF)		conoscitivo	n.d.	<0,3	conoscitivo
			CO		conoscitivo	5,0	12	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (*) 0.8 (*)	0,0 – (0,0)		0.08 (*) 0.8 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*)	0,1		0,16 (*) 0,8 (*) 4,0 (*)

(*) Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

181.Le emissioni ai camini relativi alla fase di trattamento metallurgico secondario: E151, E527, E528/1, E528/2, E529, E530, E531, (dell'area ACC1); E561/bis, E 566/1, E566/2 (dell'area ACC2), devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Trattamento metallurgico secondario

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E151 Desolforazione acciaio	79.117	130000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10 (AIA 2012)	0,0	0,7	5
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0 – (0,0)		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E527 Trattament o acciaio RH- OB/CAB (ACC.I)	236.800	164.000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10 (AIA 2012)	1,2	<0,2	5
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0 – (0,0)		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E528/1 Preriscaldamento degasatori RH- OB (ACC.I)	26.767	24.000	Polveri		5	-	-	5
			NOx		100	-	-	80
E528/2 Preriscaldamento degasatori RH- OB (ACC.I)	25.850	24.000	Polveri		5	-	-	5
			NOx		100			80
E529 Trattamento acciaio "CAS/ OB" (ACC.I)	14.220	17.000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10 (AIA 2012)	0,0	1,4	5
			NOx		50	7,6	<1,5	20
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 Classe III:5		0.08 (*) 0.8 (*)	0,0 – (0,0)		0.08 (*) 0.8 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,1		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E530 Prep. Fe-leghe trattamento acciaio "CAB" (ACC.I)	4.609	7.000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10 (AIA 2012)	4,9	6	10
			HF		conoscitivo	0,4	<0,2	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,3 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (*) 0.8 (*)	0,0 – (0,0)		0.08 (*) 0.8 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,2		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E531 Prep. Fe- leghe trattamento acciaio "CAS/OB" (ACC.I)	3.919	7.000	Polveri	≤ 10 (filtro a tessuto)	10 (AIA 2012)	4,1	2,5	10
			HF		conoscitivo	n.d.	<0,3	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,3 – (0,1)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0 – (0,0)		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla MCP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 78 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all' All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	1,5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E561/bis (ex 561) Ruota siviere 4- 5 (ACC:2)	37.517	90.000	Polveri		10 (AIA 2012)	0,7	4,5	5
E566/1 Preriscaldamento degassatori RH- OB (ACC:2)	867	24.000	Polveri		5	0,4	3,5	5
			NOx		100	n.d.	23	80
E566/2 Preriscaldamento degassatori RH- OB (ACC:2)	800	24.000	Polveri		5	1,2	4,9	5
			NOx		100	n.d.	20	80

*Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

5.2.4.2 Trattamento scoria, rottame e refrattari

182.Le emissioni ai i camini relativi al trattamento scoria, rottame e refrattari, E656, E657, E658, E679, E687, E687/bis, E688/bis, E223, E689, E690, E691, E692, E693, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Trattamento scoria, rottame e refrattari

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 79 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E656 Riscaldamento siviere (manutenzione refrattaria)	11.933	32.000	Polveri		25	0,2	-	10
			NO _x		400	52,8	-	100
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)	-	conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,2 – (0,0)	-	conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (*) 0.8 (*)	n.d. – (0,0)	-	0.08 (*) 0.8 (*)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0	-	0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E657 Riscaldamento siviere	11.425	32.000	Polveri		25	0,2	2,1	10
			NO _x		400	49,8	70	100
			IPA		conoscitivo	0,0 - (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 79 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
(manutenzione refrattaria)			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,2 – (0,0)		conoscitivo
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (*) 0.8 (*)	0,0 – (0,0)		0.08 (*) 0.8 (*)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E658 Riscaldosi viere (manutenzione refrattaria)	17.000	32.000	Polveri		25	0,0	2	10
			NO _x		400	70,8	89	100
			IPA		conoscitivo	0,0 – (0,0)		conoscitivo
			Al, Fe, Zn e relativi composti		conoscitivo	0,1 – (0,0)		conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 79 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I:0.1 Classe II:1 classeIII:5		0.08 (*) 0.8 (*)	0,0 – (0,0)		0.08 (*) 0.8 (*)
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.2 Classe I:0,2 Classe II:1 Classe III:5		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)	0,0		0,16 (*) 0.8 (*) 4.0 (*)
E679 Taglio fondi	90.500	200.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	1,5	5,9	8
E687 Taglio fondi	77.667	90.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	1,4	7,3 (E687/bis)	8
E688 Taglio fondi, cilindri e fondi sbozzati	155.000	160.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	1,3	7,6	8
E223 Trattamento scorie di acciaieria	17.000	18.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	2,6	2,4	8



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions IS n. 79 mg/Nm ³	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E689 Riparazione paiole	-	8.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	-	-	8
E690 Macinazione piastre siviere e vagliatura mattoni	13.223	16.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	-	-	8
E691 Taglio fondi e lische paniere	199.750	200.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	2,1	6,7	10
E692 Taglio fondi bloccati in paiola	-	6.500	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	-	-	8
E693 Scricatura paiole	7.861	10.000	Polveri	< 10 - 20	10 (AIA 2012)	0,1	1,9	8

*Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza (se non in tracce) e pertinenza, con relazione dimostrativa.

183. Si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio trimestrale delle polveri e della portata e il monitoraggio semestrale degli altri inquinanti.

5.2.4.3 Acciaieria – Bricchettazione

184. Il riavvio dell'impianto di bricchettazione deve essere autorizzato dall'Autorità competente su apposita istanza di riesame dell'AIA presentata dal Gestore, corredata dalla documentazione progettuale relativa all'intervento PC-1 – “Adeguamento impianto di bricchettazione” indicato al paragrafo 5.14, comprensiva del cronoprogramma di dettaglio delle attività.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.4.4 Trattamento gas di acciaieria

185. Le emissioni ai camini relativi al trattamento gas di acciaieria: E567/1 (dell'area ACC1) e E567/2 (dell'area ACC2) devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Trattamento gas di acciaieria

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E567/1 (ACC1)	-	13.000	NO _x	280 ⁽¹⁾	-	-	50
			CO	conoscitivo	-	-	conoscitivo
E567/2 (ACC2)	-	13.000	NO _x	280 ⁽¹⁾	25,3	28	50
			CO	conoscitivo	723,3	590	conoscitivo

⁽¹⁾ Con combustibile CH₄ ed Ossigeno nell'effluente gassoso al 3%.

5.2.4.5 Colaggio in continuo acciaio in cinque linee di colata continua (CCO/1-CCO/2-CCO/3-CCO/4-CCO/5)

186. Le emissioni ai camini relativi al colaggio in continuo dell'acciaio, E671 - E672 - E685 - E686 dell'area CCO1/ACC1, E673 - E674 - E682/a - E682/b dell'area CCO2/ACC2, E675 - E676 - E683/a - E683/b dell'area CCO3/ACC2, E677/a - E677/b - E678 dell'area CCO4/ACC2, E680 - E681 - E684 dell'area CCO5/ACC1, devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Colaggio in continuo acciaio

Punto di emissione	Portata Media Annuale autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm³/h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2022 (DM 514 del 12/12/2022) mg/Nm³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) mg/Nm³	Prestazione dichiarata (DIR 251 del 26/04/2022: 2021 – I trimestre 2022) min – max mg/Nm³ - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm³	Nuovo VLE AIA mg/Nm³
E671 (CCO1/ACC1)	96.400	116.000	Polveri	10	0,0	0,0432 – 0,640	0,6	10
E672 (CCO1/ACC1)	67.100	87.900	Polveri	10	n.d.	0,0449 – 0,1800	<0,2	10
E685 (CCO1/ACC1)	52.357	80.000	Polveri	10	n.d.	0,0458 – 0,1710	<0,2	10
E686 (CCO1/ACC1)	53.813	80.000	Polveri	10	0,0	0,0440 – 0,1530	<0,1	10
E673 (CCO2/ACC2)	84.250	115.000	Polveri	10	0,2	0,0097 – 3,500	3,5	10
E674 (CCO2/ACC2)	103.500	115.000	Polveri	10	0,4	0,090 – 5,800	5,8	10
E682/a (CCO2/ACC2)	86.333	75.000	Polveri	10	0,0	0,030 – 7,400	7,4	10
E682/b (CCO2/ACC2)	66.500	75.000	Polveri	10	0,2	0,084 – 6,500	6,5	10
E675 (CCO3/ACC2)	113.333	140.000	Polveri	10	0,7	-	3,6	10
E676 (CCO3/ACC2)	120.000	140.000	Polveri	10	0,2	-	2,9	10
E683/a (CCO3/ACC2)	68.000	75.000	Polveri	10	0,2	-	7	10
E683/b (CCO3/ACC2)	74.250	75.000	Polveri	10	0,1	-	5,2	10
E677/a (CCO4/ACC2)	75.500	70.000	Polveri	50 (AIA 2011)	0,4	-	0,8	10
E677/b (CCO4/ACC2)	78.750	70.000	Polveri	50 (AIA 2011)	0,3	-	1,8	10
E678 (CCO4/ACC2)	59.333	74.000	Polveri	50 (AIA 2011)	0,0	-	2,3	10
E680 (CCO5/ACC1)	48.863	137.000	Polveri	50 (AIA 2011)	-	-	-	10
E681 (CCO5/ACC1)	65.043	137.000	Polveri	50 (AIA 2011)	-	-	-	10
E684 (CCO5/ACC1)	111.000	130.000	Polveri	50 (AIA 2011)0	-	-	-	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.2.5 SCARICHI IDRICI AREA A CALDO

Si riportano di seguito i valori limite che devono essere rispettati agli scarichi parziali dell'area a caldo.

5.2.5.1 Cokeria

L'area cokeria ha un unico scarico parziale di processo:

Tabella: Cokeria - Scarico parziale di processo

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata (anno) [m³/a] Report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura/pH
1 AI	Fase 2.4: trattamento gas coke	609.001	continuo	Imp. biologico	SF1	31 °C / 9,3

187. Allo scarico parziale 1AI dell'impianto di trattamento dei reflui di cokeria, si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella seguente tabella:

Tabella: Cokeria - Scarico impianto di trattamento biologico cokeria

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
1AI	COD	mg/l	Rimozione $\geq$ 90% 160
	BOD ₅	mg/l	20
	Solfuri	mg/l	0,1
	Tiocianato (SCN-)	mg/l	4
	Cianuri	mg/l	0,1
	IPA (6 Bornef)	mg/l	0,05
	Fenoli	mg/l	0,5
	Azoto ammoniacale	mg/l	20
	Azoto Nitroso	mg/l	
	Azoto Nitrico	mg/l	
	Solidi sospesi totali	mg/l	30
	Arsenico	mg/l	0,5
	Cadmio	mg/l	0,02
	Cromo totale	mg/l	2



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
	Cromo esavalente	mg/l	0,2
	Mercurio	mg/l	0,005
	Nichel	mg/l	2
	Piombo	mg/l	0,2
	Rame	mg/l	0,1
	Selenio	mg/l	0,03
	Zinco	mg/l	0,5
	Idrocarburi totali	mg/l	5
	Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
	Solventi organici azotati	mg/l	0,1

5.2.5.2 Impianto di agglomerazione

Con riferimento all'impianto di agglomerazione il Gestore non ha individuato punti di scarico di acque industriali.

5.2.5.3 Altoforno

Con riferimento al ciclo di produzione della ghisa il Gestore ha individuato i seguenti punti e modalità di scarico delle acque, come illustrato nella Tabella:

Tabella: Altoforno – Scarichi parziali di processo

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata (anno) [m³/a] Report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura/pH
76AI*	Fase 1.5: trattamento gas AFO (AFO1/AFO2 /AFO4)	1.541.760	discontinuo (spurgo)	Impianto chiariflocculazione	SF1	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata (anno) [m³/a] Report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura/pH
10AI Nel report 2022 ci sono 10AI A e 10AI B	Fase 1.7: trattamento loppa (AFO1)	(granulazione loppa AFO1-A) 2.671.673 (granulazione loppa AFO1-B) 2.546.660	discontinuo	Vasca loppa	SF1	8,0
11AI Nel report 2022 ci sono 11AI A e 11AI B	Fase 1.7: trattamento loppa (AFO2)	(granulazione loppa AFO2-A) 1.318.623 (granulazione loppa AFO2-B) 1.142.522	discontinuo	Vasca loppa	SF1	57 °C / 8,4
12AI Nel report 2022 ci sono 12AI A e 12AI B	Fase 1.7: trattamento loppa (AFO4)	granulazione loppa AFO4-A 2.045.898 granulazione loppa AFO4-B 2.435.112	discontinuo	Vasca loppa	SF1	55 °C / 8,1

*Lo scarico 76AI ha sostituito gli scarichi 6 AI e 8AI (AFO 1/2/4) (la nota prot. Dir 3/2021).

188. Allo scarico 76AI degli impianti di chiariflocculazione degli altoforni 1,2,4, si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella seguente tabella:

Tabella: Altoforno – Scarichi impianti di chiariflocculazione AFO 1, AFO 2, AFO 4

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
76AI	Solidi sospesi totali	mg/l	30 (media giornaliera) 20 (media annuale)
	Ferro	mg/l	2
	Piombo	mg/l	0,2
	Zinco	mg/l	0,5
	Cianuri liberi	mg/l	0,4
	Arsenico	mg/l	0,5
	Cadmio	mg/l	0,02



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
	Cromo totale	mg/l	2
	Cromo esavalente	mg/l	0,2
	Mercurio	mg/l	0,005
	Nichel	mg/l	2
	Rame	mg/l	0,1
	Selenio	mg/l	0,03
	Fenoli	mg/l	0,5
	Idrocarburi totali	mg/l	5
	Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
	Solventi organici azotati	mg/l	0,1

5.2.5.4 Acciaieria

Con riferimento all'impianto di produzione dell'acciaio il Gestore ha individuato i seguenti punti e modalità di scarico delle acque, come illustrato in:

Tabella: Acciaieria - Scarichi parziali di processo

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata (annuale) [m³/a] Report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura/ pH
16AI	Fase 1.13: trattamento gas di acciaieria (ACC1)	256.156	discontinuo (spurgo)	Impianto chiarificazione	SF1	40°C; 10,6
17AI	Fase 1.15: colaggio in continuo acciaio (CCO1)	78.855	discontinuo (spurgo)	Impianto circ. spruzzi	SF1	23°C; 8,0



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata (annuale) [m³/a] Report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura/ pH
18AI	Fase 1.15: colaggio in continuo acciaio (CCO5)	-	discontinuo (spurgo)	Impianto circ. spruzzi	SF1	41°C; 8,6
19AI	Fase 1.14: trattamento metallurgico secondario acciaio (RH/OB 1)	-	discontinuo ad altro impianto	Imp. filtr. e raffredd.	SF1	15°C; 8,5
40AI	Fase 1.13: trattamento gas di acciaieria (ACC2)	94.484	discontinuo (spurgo)	Impianto chiarificazione	SF2	42°C; 9,5
41AI	Fase 1.15: colaggio in continuo acciaio (CCO2)	-	discontinuo (spurgo)	Impianto circ. spruzzi	SF2	20°C; 8,0
42AI	Fase 1.15: colaggio in continuo acciaio (CCO3)	-	discontinuo (spurgo)	Impianto circ. spruzzi	SF2	26°C; 7,9
43AI	Fase 1.15: colaggio in continuo acciaio (CCO4)	-	discontinuo (spurgo)	Impianto circ. spruzzi	SF2	20°C; 7,9
44AI	Fase 1.14: trattamento metallurgico secondario acciaio (RH/OB 2)	-	discontinuo ad altro impianto	Imp. filtr. e raffredd	SF2	17°C; 8,2



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

189. Agli scarichi 16AI e 40AI degli impianti di chiarificazione di ACC 1 e ACC 2, si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella seguente tabella:

Tabella: Acciaieria – Scarichi impianti di chiarificazione ACC 1 e ACC 2

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
16AI 40AI	Solidi sospesi totali	mg/l	20
	Ferro	mg/l	2
	Zinco	mg/l	0,5
	Nichel	mg/l	0,5
	Cromo totale	mg/l	0,5
	Idrocarburi totali	mg/l	5
	Arsenico	mg/l	0,5
	Cadmio	mg/l	0,02
	Cromo esavalente	mg/l	0,2
	Mercurio	mg/l	0,005
	Piombo	mg/l	0,2
	Rame	mg/l	0,1
	Selenio	mg/l	0,03
	Fenoli	mg/l	0,5
	Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
	Solventi organici azotati	mg/l	0,1

190. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella seguente tabella:

Tabella: Acciaieria – Scarichi impianti circ. spruzzi CCO

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
17AI	Solidi sospesi totali	mg/l	20
	Ferro	mg/l	2
18AI	Zinco	mg/l	0,5
	Nichel	mg/l	0,5
41AI	Cromo totale	mg/l	0,5
	Idrocarburi totali	mg/l	5
42AI	Arsenico	mg/l	0,5
	Cadmio	mg/l	0,02
	Cromo esavalente	mg/l	0,2



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro	U.M.	VLE (media giornaliera)
	Mercurio	mg/l	0,005
	Piombo	mg/l	0,2
	Rame	mg/l	0,1
	Selenio	mg/l	0,03
	Fenoli	mg/l	0,5
	Solventi organici aromatici	mg/l	0,2
	Solventi organici azotati	mg/l	0,1



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.3 IMPIANTI DI LAMINAZIONE A CALDO E A FREDDO

Le bramme, prodotte nel ciclo di produzione acciaio, vengono avviate alla produzione dei laminati piani a caldo per la trasformazione in rotoli di acciaio (coils) ed in lamiere; possono essere sottoposte a laminazione anche bramme d'acquisto comprese quelle di materiale inossidabile (inox). Nello stabilimento di Taranto ci sono:

- due treni di laminazione a caldo, c.d. treno nastri TNA, per la produzione di coils (TNA/1 - con 4 forni; TNA/2 – con 5 forni di riscaldamento);
- un treno di laminazione a caldo per la produzione di lamiere (PLA/2) – con 3 forni di riscaldamento.

I coils prodotti nel ciclo di produzione laminati piani a caldo possono in parte essere avviati alla produzione dei laminati piani a freddo per la produzione di prodotti decapati, laminati a freddo e rivestiti.

Nello stabilimento di Taranto ci sono i seguenti impianti:

- un decapaggio cloridrico (DEC/2)– prodotti decapati;
- un decatreno (decapaggio cloridrico (DEC/1) + treno di laminazione a freddo) – laminati a freddo crudi e laminati a freddo skinpassati (ottenuti dai laminati a freddo crudi che subiscono il processo di ricottura e passaggio al treno temper 2);
- due linee di zincatura a caldo – zincato a caldo (ottenuti dai laminati a freddo crudi);
- una linea di elettrozincatura – elettrozincato (ottenuti dai laminati a skinpassati);

Ai paragrafi successivi è riportata una descrizione più dettagliata dei processi produttivi sopra richiamati sinteticamente.

Il quadro prescrittivo della presente sezione è stato definito tenendo conto prioritariamente, per quanto di pertinenza, delle BAT Conclusions di cui alla Decisione UE 2022/2110 dell'11/10/2022 (pubblicata in GU dell'Unione europea il 4/11/2022), emanata ai sensi della Direttiva 2010/75/UE, relativa alle Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi (BATC FMP - *Ferrous Metals Processing*).

VERIFICA CONFORMITÀ ALLE BAT CONCLUSIONS

Si riporta di seguito l'analisi dello stato di attuazione delle BAT sopra richiamate all'interno dell'area di laminazione a caldo e a freddo del siderurgico di Taranto, effettuata sulla base delle informazioni fornite dal Gestore con l'istanza e della documentazione integrativa trasmessa in particolare con le note del 13/6/2024, 17/07/2024, 23/09/2024, 11/11/2024 e 20/01/2025.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
Descrizione tecnica BAT				
2	<u>SI</u> Al fine di favorire la riduzione delle emissioni nell'acqua e nell'aria, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche qualora si verifichi un cambiamento significativo) un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: iv) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità del flusso e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di flusso di massa delle sostanze pertinenti (ad esempio polveri, NOX, SO2, CO, metalli, acidi) e relativa variabilità; c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi (ad esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo) o sulla sicurezza dell'impianto (ad esempio idrogeno).		Informazioni di monitoraggio disponibili e trasmesse periodicamente alle Autorità.	Il Gestore, con nota DIR 229/2024, ha fornito riscontro alla nota prot. MASE n. 206005 del 15/12/2023. La richiesta di aggiornamento del calcolo dei flussi di massa da riferire all'anno 2022, o più precisamente ad un anno più prossimo all'assetto impiantistico attuale, che tiene conto degli interventi di ambientalizzazione previsti dal piano ambientale di cui al DPCM 29/07/2017, in virtù dei quali, presumibilmente lo scenario emissivo post-operam sarebbe maggiormente indicativo dell'attuale assetto impiantistico.
3	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1) avente tutte le caratteristiche seguenti: <u>SI</u> i) Una strategia volta a ridurre il consumo e i rischi delle sostanze chimiche di processo, comprendente una politica degli approvvigionamenti che selezioni le sostanze chimiche di processo meno dannose, e i relativi fornitori; [...] Nella selezione delle sostanze chimiche di processo si possono prendere in considerazione: <u>NO</u> a) l'eliminabilità, l'ecotossicità e il potenziale delle sostanze chimiche di essere rilasciate nell'ambiente al fine di ridurre le emissioni nell'ambiente; <u>NO</u> b) la caratterizzazione dei rischi associati alle sostanze chimiche di processo, sulla base dell'indicazione di pericolo delle sostanze chimiche, dei percorsi attraverso l'impianto, dello scarico potenziale e del livello di esposizione; <u>SI</u> c) l'analisi periodica (ad esempio annuale) del potenziale di sostituzione per individuare alternative potenzialmente nuove e più sicure all'uso di sostanze pericolose (ad esempio uso di		Definita una procedura per la politica degli approvvigionamenti per cui i fornitori scelti devono impegnarsi alla tutela dell'ambiente (ad esempio, con la corretta gestione di materiali pericolosi).	Si rappresenta che la BAT prevede l'adozione di TUTTE le tecniche indicate. Relativamente alle tecniche di cui al punto i), lettere a) e b), e al punto ii) il Gestore dichiara la NON adozione della tecnica, senza fornire nel contempo motivazioni tecniche e/o gestionali per la non applicazione della BAT Il Gestore, con nota DIR 229/2024, ha fornito riscontro alla nota prot. MASE n. 206005 del 15/12/2023. In particolare al punto 68 il Gestore dichiara: BAT 3 i.a): Le sostanze utilizzate devono avere caratteristiche tecniche compatibili con gli impianti/attività e disponibili sul mercato; ove possibile, il Gestore cerca di individuare prodotti maggiormente compatibili. BAT 3 i.b): Nell'ambito del Sistema di gestione della sicurezza è presente la procedura PGSL15 "Gestione delle sostanze e miscele pericolose e del rischio chimico". BAT 3 iii): Nell'ambito del sistema di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
	Descrizione tecnica BAT			
	altre sostanze chimiche di processo con impatti ambientali minori o nulli, cfr. BAT 9)			gestione ambientale è presente una procedura per la gestione degli stoccaggi in serbatoi PSA 09.32 "Ispezioni visive e strumentali dei serbatoi interrati e fuori terra". Nell'ambito del Sistema di gestione della sicurezza è presente la procedura PGS15 "Gestione delle sostanze e miscele pericolose e del rischio chimico".
	<u>SI</u> d) il monitoraggio anticipativo delle modifiche normative concernenti le sostanze chimiche pericolose e la verifica della conformità alle disposizioni giuridiche applicabili.		Lo stabilimento segue costantemente l'evoluzione normativa per gli aspetti applicabili alle attività esercite.	
	<u>NO</u> ii) Obiettivi e piani d'azione per evitare o ridurre l'utilizzo e i rischi delle sostanze pericolose.			
	<u>SI</u> iii) Sviluppo e attuazione di procedure per l'approvvigionamento, la manipolazione, lo stoccaggio e l'utilizzo di sostanze chimiche di processo per prevenire o ridurre le emissioni nell'ambiente (cfr. ad esempio BAT 4).		Disponibilità di procedure, anche in sistemi di gestione differenti da quello ambientale, per lo stoccaggio.	
5	Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutti gli elementi seguenti:			Il Gestore dichiara l'adozione di specifiche procedure di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali (OTNOC), limitando la definizione delle tecniche a un carattere generale. Il Gestore, con nota DIR 229/2024, ha fornito riscontro alla nota prot. MASE n. 206005 del 15/12/2023. I vari reparti di cui lo stabilimento si compone sono dotati di piani di emergenza che definiscono anche gli scenari di emergenza di carattere ambientale che potrebbero accadere e finalizzati alla loro gestione esprimendo nel dettaglio ruoli, compiti e responsabilità per allarme, intervento, evacuazione, reparto, per ciascuno degli scenari identificati. Un componente è critico quando necessario per la tutela dell'ambiente in quanto un eventuale malfunzionamento potrebbe avere ripercussioni sulle varie matrici ambientali; per tali componenti è prevista una scorta di magazzino. La criticità ed il livello di scorta sono definiti dai referenti degli impianti. I piani di manutenzione sono redatti ed aggiornati sulla base delle indicazioni ricevute dai fornitori delle attrezzature e sulla base dell'esperienza operativa. E' necessario un approfondimento su tali procedure e sui criteri di scelta delle apparecchiature critiche e di adozione dei piani manutentivi, con specifico riferimento alle azioni messe
	<u>SI</u> i) individuazione delle OTNOC potenziali (ad esempio guasto di apparecchiature critiche per la protezione dell'ambiente, di seguito «apparecchiature critiche»), delle relative cause profonde e conseguenze potenziali, nonché riesame e aggiornamento periodici dell'elenco delle OTNOC individuate sottoposte alla valutazione periodica di seguito riportata;		Definita una procedura per la gestione dei componenti critici per l'ambiente. Nell'ambito dei piani di emergenza sono individuate le possibili situazioni di criticità che possono manifestarsi.	
	<u>SI</u> ii) adeguata progettazione delle apparecchiature critiche (ad esempio compartimentazione dei filtri a maniche);		In generale, i sistemi di trattamento possono essere tali da consentire la compartimentazione in modo tale da escludere momentaneamente le sezioni critiche o da ispezionare/manutenere.	
	<u>SI</u> iii) elaborazione e attuazione di un piano di ispezione e manutenzione preventiva per le apparecchiature critiche (cfr. BAT 1 xii);		Definita nel SGA una procedura per la tenuta di piani di ispezione e manutenzione.	
	<u>SI</u> iv) monitoraggio (ossia stima e, ove possibile, misurazione) e registrazione delle emissioni nel corso di OTNOC e delle circostanze associate;		In caso di criticità tali da generare un potenziale impatto sull'ambiente vengono effettuate, laddove possibili, quantificazione delle emissioni associate secondo protocolli condivisi con le Autorità.	
	<u>SI</u> v) valutazione periodica delle emissioni che si verificano nelle OTNOC (ad esempio frequenza degli eventi, durata, quantità di sostanze inquinanti emesse) e attuazione di interventi correttivi, se necessario.		Definito un database con la descrizione degli eventi e le eventuali azioni correttive.	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
				in campo dal Gestore nel caso di malfunzionamento di componenti ritenuti critici da un punto di vista ambientale, anche non necessariamente in caso di evento incidentale. Il Gestore deve fornire informazioni relativamente ai criteri di definizione delle OTNOC per tutte le componenti ritenute critiche. Rif. Prescrizione n. 4
7	<u>SI</u> La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		Le frequenze e le modalità di monitoraggio sono definite nel Piano di Monitoraggio e Controllo; le frequenze attualmente prescritte sono molto più stringenti di quelle previste nelle Conclusioni sulle BAT FMP. I metodi di monitoraggio avvengono secondo le metodiche prescritte nel PMC che fanno riferimento alle norme UNI, EN, ISO.	Il Gestore, con nota DIR 229/2024, ha fornito riscontro alla nota prot. MASE n. 206005 del 15/12/2023. Il Gestore dichiara l'adozione dei monitoraggi prescritti all'interno del Piano di Monitoraggio e Controllo vigente, dichiarando nel contempo la conformità alle frequenze e ai metodi di monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera indicati nella BAT, rimandando l'analisi alle successive BAT nn. • 20, 21 e 22 (riscaldamento della carica), • 24, 25 e 26 (decapaggio), • 28 (zincatura), • 29 (recupero acidi), • 42 e 46 (lavorazioni meccaniche). Tuttavia il Gestore ritiene non pertinenti taluni inquinanti, senza fornire alcuna motivazione tecnica. Il Gestore rimanda agli interventi LF2, TN2 e TN3 relativamente ai benefici ambientali.
8	<u>SI</u> La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.			Il Gestore dichiara l'adozione dei monitoraggi prescritti all'interno del Piano di Monitoraggio e Controllo vigente, dichiarando nel contempo la conformità alle frequenze indicate nella BAT. In particolare, con nota DIR 229/2024, il Gestore dichiara che: • Le BAT FMP indicano alla BAT n. 8 il metodo EN 872 per l'analisi dei solidi sospesi; presso lo stabilimento l'analisi di tale parametro viene effettuata con la metodica APAT-IRSA 2090 B



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - <u>SI/NO</u> (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
				secondo quanto previsto dal PMC. Tale metodo è in linea con il documento ISPRA (Metodi analitici riportati nei piani di monitoraggio e controllo ISPRA per impianti AIA statali). In proposito il Gestore ha elaborato una proposta contenuta nella scheda E12 alla domanda di AIA (dir. 62/2023); • Le BAT FMP indicano alla BAT n. 8 la determinazione dell'indice degli idrocarburi (HOI) secondo il metodo EN ISO 9377-2; presso lo stabilimento viene effettuata l'analisi del parametro "idrocarburi totali" effettuata con la metodica APAT-IRSA 5160 B2 secondo quanto previsto dal PMC. Tale metodo è in linea con il documento ISPRA (Metodi analitici riportati nei piani di monitoraggio e controllo ISPRA per impianti AIA statali); • Le BAT FMP indicano alla BAT n. 8 i metodi EN ISO 11885, EN ISO 15586 o EN ISO 17294-2 per l'analisi del ferro; presso lo stabilimento l'analisi di tale parametro viene effettuata con la metodica EPA 3015A + EPA 6020A secondo quanto previsto dal PMC; • Le BAT FMP indicano alla BAT n. 8 i metodi EN ISO 12846 o EN ISO 17852 per l'analisi del mercurio; presso lo stabilimento l'analisi di tale parametro viene effettuata con le metodiche APATIRSA 3200 A2 o EPA 3015A secondo quanto previsto dal PMC. Relativamente allo stagno, le BAT FMP ne prescrivono il monitoraggio nel caso di attività di rivestimento in continuo con utilizzo di stagno che non è presente nello stabilimento di Taranto.
11	Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento (compresi il riscaldamento e l'essiccamento della carica, nonché il riscaldamento dei bagni e delle vasche di zincatura), la BAT consiste nell'utilizzare un'adequata combinazione delle tecniche		BAT-AEPL indicati in tabelle 1.1 – 1.4	Il Gestore, con nota DIR 229/2024, ha fornito riscontro alla nota prot. MASE n. 206005 del 15/12/2023. Il Gestore dichiara che: <i>Le BAT FMP nn. 11 e 14 non fanno riferimento a</i>



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
Descrizione tecnica BAT				
	descritte di seguito. a) Progettazione ottimale del forno per il riscaldamento della carica b) progettazione ottimale della vasca di zincatura c) funzionamento ottimale della vasca di zincatura d) ottimizzazione della combustione e) automazione e controllo del forno f) sistema di gestione dei gas di processo g) ricottura discontinua con il 100% di idrogeno h) combustione a ossigeno i) combustione flameless j) bruciatori ad accensione intermittente k) preriscaldamento della carica l) essiccamento dei pezzi da sottoporre al trattamento m) preriscaldamento dell'aria di combustione n) caldaia a recupero di calore			limiti (BAT-AEL) ma a livelli di prestazioni (BAT-AEPL) che non sono vincolanti come riportato nella IED. Le suddette BAT FMP riportano al primo "considerando" che "Le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) fungono da riferimento per stabilire le condizioni di autorizzazione per le installazioni di cui al capo II della direttiva 2010/75/UE e le autorità competenti dovrebbero fissare valori limite di emissione tali da garantire che, in condizioni di esercizio normali, non si superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili indicati nelle conclusioni sulle BAT." Quindi nelle conclusioni sulle BAT sono presenti i BAT-AEL, ove AEL sta per livello di emissione associato, in base ai quali l'autorizzazione stabilisce i valori limite di emissione (articolo 14, comma 1a) delle Direttive sulle Emissioni Industriali. Diversi invece sono i BAT-AEPLs (environmental performance levels associated with the best available techniques) che rappresentano degli indicatori e non sono vincolanti. Con l'allegato n. 62 alla nota il Gestore ha fornito una tabella di confronto con i BAT-AELP di cui alle tabelle 1.1-1.4 Si rappresenta che nella maggior parte di casi le prestazioni dichiarate sono al di fuori del range prestazionale indicato dalle BAT. <u>Rif. Capitolo prescrizioni generali</u>
14	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acidi di decapaggio esauriti, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte.		BAT-AEPL indicati in tabella 1.5 HCl, 28% p/p: 13 -30 kg/t (media sui 3 anni)	Non vengono fornite informazioni in merito alle prestazioni associate a questa BAT e ai relativi BAT-AEPL
15	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel flussaggio e ridurre la quantità di soluzione di flussaggio esaurita avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche a), b) e c), in combinazione con la tecnica d), oppure in combinazione con la tecnica e) descritte di seguito. a) risciacquo dei pezzi da sottoporre a trattamento dopo il decapaggio			Il Gestore dichiara che la BAT FMP n. 15 si riferisce al flussaggio (fluxing) che nel relativo BREF è richiamata in corrispondenza di attività non presenti nello stabilimento di Taranto; il flussaggio nel BREF è appunto associato alla produzione di fili (wire), per cui si rimanda al BREF alle pagine 370, 383, e all'attività di zincatura



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
	Descrizione tecnica BAT			
	b) ottimizzazione dell'operazione di flussaggio			discontinua (batch galvanising) per cui si rimanda al BREF alla pagina 433. Si ritiene sufficiente l'argomentazione fornita dal Gestore.
	c) riduzione al minimo del trascinamento della soluzione di flussaggio			
	d) rimozione del ferro e riutilizzo della soluzione di flussaggio			
	e) recupero di Sali dalla soluzione di flussaggio esaurita per la produzione di agenti di flussaggio			
17	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla fosfatazione e dalla passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una delle tecniche b) o c) descritte di seguito.			Si rappresenta che la BAT prevede l'adozione della tecnica di cui alla lettera a) come necessaria per la sua applicazione e, di seguito una delle tecniche di cui alle lettere b) e c).
	Prolungamento della vita utile dei bagni di trattamento			
	<u>NO</u> a) pulizia e riutilizzo della soluzione per la fosfatazione o la passivazione			Il Gestore relativamente alla tecnica a) dichiara la stessa non adottata, senza fornire alcuna motivazione tecnica e rendendo di fatto le tecniche adottate non conformi alle richieste della BAT.
	Ottimizzazione del trattamento			
	<u>SI</u> b) uso di rulli applicatori per i nastri		La linea zincatura 2 è dotata di trattamento di passivazione tramite rulli spalmatori.	Il Gestore al punto 76 della nota allegata alla DIR 229/2024 (allegato 59-96 finale) ha dichiarato di aver verificato e, che presso entrambi gli impianti di zincatura sono presenti sistemi con serbatoi di preparazione e circuiti di ricircolo con filtro, in linea con la BAT.
	<u>SI</u> c) riduzione al minimo del trascinamento della soluzione chimica		Rulli strizzatori presenti in zincatura 1	
19	<u>SI</u> Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, migliorare la riciclabilità dell'acqua e ridurre il volume delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'adeguata combinazione delle tecniche da c) ad h) descritte di seguito			Con nota DIR 229/2024 il Gestore dichiara che: il riuso delle acque interno è ampiamente adottato nelle varie attività dello stabilimento per cui si rimanda agli schemi a blocchi presenti nelle schede A25 e B31_3 della domanda di riesame AIA (dir. 62/2023).
	<u>SI</u> a) piano di gestione delle acque e audit idrici		Attività procedurizzate nelle Procedure di Stabilimento	
	<u>SI</u> b) segregazione dei flussi di acque		I flussi di acqua sono trattati, con specifica tecnica correlata alle sostanze inquinanti presenti da rimuovere, da impianto di trattamento dedicato per ogni processo produttivo. Le acque meteoriche sono raccolte e trattate a parte.	Per le altre integrazioni rimanda al documento redatto come integrazione alla richiesta del punto 56 ("Piano di gestione delle acque e audit idrici"), Inoltre, con riferimento alla tabella 1.6, il Gestore dichiara che le indicazioni ivi contenute non fanno riferimento a limiti (BAT-AEL) ma a livelli di prestazioni (BAT-AEPL) che non sono vincolanti come riportato nella IED.
	<u>SI</u> c) riduzione al minimo della contaminazione da idrocarburi delle acque di processo		Vi sono indicatori di perdite e vengono effettuate ispezioni periodiche e manutenzione preventiva di cilindri, tubature e guarnizioni della pompa	
	<u>SI</u> d) riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua		Gli impianti della Laminazione a Caldo sono a circuito chiuso con ricircolo dell'acqua. L'acqua di processo viene trattata attraverso fosse di decantazione scaglia, sedimentatori e filtrazione per separare olio e scaglie. Lo spurgo avviene	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
	Descrizione tecnica BAT			
			in base alla conducibilità.	
	<u>SI</u> e) risciacqui a cascata inversa		L'impianto di Decapaggio della Laminazione a Freddo effettua la fase di risciacquo attraverso più bagni successivi. La carica è spostata dal bagno di risciacquo più contaminato a quello più pulito.	
	<u>SI</u> f) riciclaggio o riutilizzo dell'acqua di risciacquo		L'acqua proveniente dal risciacquo dopo il decapaggio o la sgrassatura è riciclata o riutilizzata, nei bagni di processo precedenti come acqua di compensazione, acqua di risciacquo. Acqua di supero inviata alla rigenerazione dell'Acido Cloridrico	
	<u>SI</u> g) trattamento e riutilizzo di acque di processo contenenti olio e scaglie nella laminazione a caldo		Le acque reflue contenenti olio e scaglie provenienti da attività di laminazione a caldo sono trattate separatamente impiegando diverse fasi di pulizia tra cui decantatori scaglia, sedimentatori, cicloni e filtrazione per separare olio e scaglie. Gran parte dell'acqua trattata è riutilizzata nel processo.	
	<u>SI</u> h) descagliatura ad acqua nebulizzata avviata da sensori nella laminazione a caldo		In tutti i Treni di Laminazione i sensori e l'automazione sono utilizzati per determinare la posizione della carica e adeguare il volume dell'acqua di descagliatura.	
20 – tab. 1.7	<u>SI</u> Livelli di emission associate alla BAT per le emissioni convogliate nell'aria di polveri provenienti dal riscaldamento carica	< 2-10 mg/Nm ³ Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Il Gestore non fornisce dettagli relativamente alle modalità di esecuzione delle misure. Si rappresenta che il documento di BAT Conclusions definisce il monitoraggio periodico come segue: "MEDIA nel periodo di campionamento: Valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna". Inoltre alla nota n. 1 alla definizione del campionamento è previsto che, per parametri che, a causa di limitazioni legate al campionamento o all'analisi e/o alle condizioni operative, non si prestino a misurazioni/campionamenti di 30 minuti e/o una media di tre misurazioni consecutive, è possibile ricorrere ad una procedura di campionamento/misurazione più rappresentativa. Con nota DIR 229/2024 il Gestore fornisce una tabella con le integrazioni richieste rispetto alla scheda D allegata alla domanda di riesame AIA (dir. 62/2023); la tabella contiene il



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - <u>SI/NO</u> (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
				referimento al n. di BAT FMP, il codice AIA del camino o dello scarico connesso alla BAT, la denominazione AIA associata al camino o scarico associati agli impianti produttivi, lo stato di adozione della BAT o la conformità rispetto al BATAEL. Si rappresenta che il Gestore non ha fornito i valori puntuali, ma solo il valore al di sotto del quale si attestano le emissioni, prendendo a riferimento l'upper limit del range BAT.
21	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO ₂ nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità prodotta da fonti energetiche non fossili oppure un combustibile, o una combinazione di combustibili, a basso tenore di zolfo.		I combustibili utilizzati presso i treni nastri sono gas metano o gas coke desolfurato. Il combustibile utilizzato presso il treno lamiere e presso il laminatoio a freddo è gas metano.	I forni di riscaldamento della laminazione dei treni nastri posso utilizzare come combustibile in modo esclusivo il gas metano oppure il gas coke e, pertanto, non sono possibili percentuali intermedie; i forni di riscaldamento della produzione lamiere e i forni della ricottura presso la laminazione a freddo sono alimentati esclusivamente a gas metano.
21 – tab. 1.8	<u>SI</u> Livelli di emissione associate alle BAT per le emissioni di SO ₂ , convogliate nell'aria provenienti dal riscaldamento della carica	Laminazione a caldo 50-200 mg/Nm ³		Inoltre, il Gestore riporta una tabella con le concentrazioni discontinue di H ₂ S rilevate a valle dell'impianto di desolfurazione negli stessi giorni in cui veniva effettuato il monitoraggio dei camini con utilizzo di gas coke nel periodo degli anni 2021-2023.
22	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NO _x nell'aria provenienti dal riscaldamento, limitando al tempo stesso le emissioni di CO e le emissioni di NH ₃ prodotte dall'impiego di SNCR e/o SCR, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica generata da fonti non fossili o un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito.			
	<u>SI</u> a) utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso potenziale di formazione di Nox		I forni di riscaldamento del treno lamiere sono alimentati con gas metano. I forni di riscaldamento dei treni nastri sono alimentati con gas metano o gas coke. Presso i trattamenti termici della zincatura è utilizzato metano.	
	<u>Parzialmente adottata</u> b) automazione e controllo del forno		Il controllo della combustione presso tutti i forni di laminazione (lamiere e colis) prevedono: controllo della temperatura, controllo del rapporto aria/gas, controllo pressione forno, sistema bilanciamento temperatura uscita fumi camino. Il forno 3 del treno lamiere ha una tipologia di controllo della combustione diversa da quella degli altri forni in quanto dotato di bruciatori rigenerativi.	Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato "TN-2 Adeguamento Forni per la riduzione di NO _x tramite l'implementazione del sistema FDP e implementazione sistema LOCOX con AI".
	<u>SI</u>		Il controllo della combustione presso tutti i	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOPTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
	Descrizione tecnica BAT			
	c) ottimizzazione della combustione		forni di laminazione (lamiere e colis) prevedono: controllo della temperatura, controllo del rapporto aria/gas, controllo pressione forno, sistema bilanciamento temperatura uscita fumi camino. Il forno 3 del treno lamiere ha una tipologia di controllo della combustione diversa da quella degli altri forni in quanto dotato di bruciatori rigenerativi.	
	Parzialmente adottata d) bruciatori a basse emissioni di Nox		Presso i treni di laminazione sono installati bruciatori low NOx. Negli anni passati, presso il Treno nastri n.2 i bruciatori sono stati sostituiti con bruciatori low NOx di nuova generazione; inoltre è stato rinnovato il sistema di alimentazione gas.	Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato "TN-3: TNA/1 - Sostituzione bruciatori ed adeguamento della logica di controllo e dell'automazione sui forni di riscaldamento bramme"
	SI e) ricircolazione degli scarichi gassosi		I forni di riscaldamento del treno nastri e del treno lamiere (ad eccezione del forno 3 del treno lamiere dotato di bruciatori rigenerativi/flameless) sono tutti dotati di sistema di recupero calore dai fumi di combustione sia per preriscaldare il semilavorato sia per preriscaldare l'aria comburente. Anche presso la ZNC/2 è presente un sistema di recupero del calore.	
	SI f) limitazione della temperatura di preriscaldamento dell'aria		Sistema di controllo pressione forno allo scopo di evitare la fuoriuscita di fumi o l'ingresso di aria fredda dal forno. Sistemi per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale di riscaldamento.	
	SI g) combustione flameless		I bruciatori low NOx tipo rigenerativi/flameless sono presenti sul forno 3 del treno lamiere.	
22 – tab 1.9	Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni di NOx convogliate nell'aria e livelli di emissione indicativi per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della carica nella laminazione a caldo			
	SI NOx - Riscaldamento (100% gas naturale)	100- 250 mg/Nm ³ Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora)	Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato "TN-2 Adeguamento Forni per la riduzione di NOx tramite l'implementazione del sistema FDP e implementazione sistema LOCOX con AI" e "TN-3: TNA/1 - Sostituzione bruciatori ed adeguamento della logica di controllo e dell'automazione sui forni di riscaldamento bramme".
	Parzialmente conforme NOx - Riscaldamento (altri combustibili)	100-350 mg/Nm ³	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
		Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	tempo minimo di mezz'ora)	
	SI CO - Riscaldamento, riscaldamento intermedio, post-riscaldamento (altri combustibili)	10-50 mg/Nm ³ (no-BAT AEL)	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Il Gestore fornisce informazioni relativamente ai valori rilevati di CO, i quali si attestano sempre su valori superiori ai valori indicativi della BAT.
	SI CO - Riscaldamento (100% gas naturale)	10-50 mg/Nm ³ (no-BAT AEL)	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Il Gestore fornisce informazioni relativamente ai valori rilevati di CO, i quali si attestano sempre su valori superiori ai valori indicativi della BAT.
22 – tab 1.10	Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni di NOx convogliate nell'aria e livelli di emissione indicativi per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della carica nella laminazione a freddo			
	SI NOx - Laminazione a freddo (100% gas naturale)	100- 250 mg/Nm ³ Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora). Utilizzo di solo gas naturale	
	SI CO - Laminazione a freddo (100% gas naturale)	10- 50 mg/Nm ³ (no-BAT AEL)	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Il Gestore fornisce informazioni relativamente ai valori rilevati di CO, i quali si attestano sempre su valori superiori ai valori indicativi della BAT
22 – tab 1.12	Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni di NOx convogliate nell'aria e livelli di emissione indicativi per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della carica nel rivestimento continuo			
	NOx (100% gas naturale)	100- 300 mg/Nm ³ < 550 mg/Nm ³ in caso di utilizzo di gas coke >	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora). Utilizzo di solo gas naturale	Il Gestore ha fornito i dati relativamente alle emissioni dei camini richiesti, inferiori al valore superiore della BAT



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - <u>SI/NO</u> (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
		50% Media giornaliera o media nel periodo di campionamento		
	CO (100% gas naturale)	10- 100 mg/Nm ³ (no-BAT AEL)	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Il Gestore fornisce informazioni relativamente ai valori rilevati di CO, i quali si attestano su valori superiori ai valori indicativi della BAT
24	<u>SI</u> Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF, H ₂ SO ₄) e SO derivanti dal decapaggio nelle attività di laminazione a caldo, laminazione a freddo, rivestimento in continuo e trafilatura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o la tecnica b) in combinazione con la tecnica c) descritta di seguito.		Sistemi di trattamento con lavatori delle emissioni del decapaggio sia linea 1 che linea 2 sono stati oggetto di ammodernamento secondo la prescrizione contenuta nel piano di miglioramento organico (intervento LF-3) di cui all'articolo 2 comma 3 del DPCM 14/3/2014 approvato con DPCM 29/9/2017 art.6 comma 1.	-
	Decapaggio continuo in serbatoi chiusi combinato con l'estrazione dei fumi			
	Decapaggio discontinuo in serbatoi provvisti di coperchi o di cappe di protezione combinato con l'estrazione dei fumi			
	Lavaggio a umido seguito da demister			
29	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF), SO ₂ e NOX derivanti dal recupero di acido esaurito (limitando al contempo le emissioni di CO), nonché le emissioni di NH ₃ derivanti dall'uso della SCR, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.		L'HCl viene rigenerato mediante arrostitimento con ricircolo del materiale rigenerato e sottoprodotti di Fe ₂ O ₃ vengono riutilizzati all'esterno.	
	<u>SI</u> a) utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso tenore di zolfo e/o basso potenziale di formazione di Nox		Presso tale fase viene utilizzato gas metano.	
	<u>NO</u> b) ottimizzazione della combustione			
	<u>NO</u> c) bruciatori a basse emissioni di NOx			Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato LF-2 Adeguamento bruciatori dell'impianto arrostitimento a spruzzo (spray roasting) Rigenerazione acido cloridrico UVK.
	<u>SI</u> d) lavaggio a umido seguito da demister		Il sistema di trattamento consiste in lavatore ad anelli.	Il Gestore con la nota del 20/01/2025 ha chiarito che la descrizione relativa



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
				al demister riportata alla sezione 1.7.2 delle Conclusioni sulle BAT FMP, appare equivalente con i sistemi di cui gli impianti di rigenerazione acido cloridrico sono dotati, evidenziando che le prestazioni rilevate al camino dei parametri polveri e HCl da tale fase produttiva rientrano già nei range definiti dalle BAT.
	NO e) riduzione catalitica selettiva (SCR)			
	NO f) ottimizzazione della progettazione e del funzionamento della SCR			
29 – tab 1.18	Livelli di emissione associati alla BAT per le emissioni convogliate di polvere, HCl, SO ₂ e NO _x nell'aria derivanti dal recupero di acido cloridrico esaurito mediante arrostitimento a spruzzo o mediante uso di reattori a letto fluido		Recupero di acido cloridrico esaurito mediante arrostitimento a spruzzo o mediante uso di reattori a fluido	
	SI Polveri	< 2-15 mg/Nm ³ Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	
	SI HCl	< 2- 15 mg/Nm ³ Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora)	
	SI SO ₂	< 10 mg/Nm ³ Media giornaliera o media nel periodo di campionamento	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Il Gestore dichiara di non effettuare alcun monitoraggio della SO ₂ in questa fase del processo, tuttavia il Gestore si impegna ad effettuare monitoraggi conoscitivi. I camini di riferimento sono quelli aventi codici AIA E704/a, E704/b ed E704/C che afferiscono ad impianti produttivi attualmente fermi. Si rappresenta che la SO ₂ è un parametro ritenuto PERTINENTE nella definizione delle BAT e dei relativi BAT AEL.
	SI NO _x	< 50-180 mg/Nm ³ Media giornaliera	Media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua mensile, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).	Si veda quanto già rappresentato relativamente alla BAT 29 lettera c)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
Descrizione tecnica BAT				
		o media nel periodo di campionamento		
31 – tab 1.20	SI Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente			Il Gestore dichiara l'applicazione dei BAT AEL solo se le sostanze/i parametri in esame sono considerati rilevanti nel flusso di acque reflue sulla base dell'inventariato citato nella BAT 2. Tuttavia il Gestore non aggiunge ulteriori informazioni sull'esclusione di alcune sostanze dall'inventario di cui alla BAT 2.
31 – tab 1.21	Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente			Il Gestore, con la nota DIR 229/2024, dichiara che gli impianti di trattamento oggetto della BAT FMP n.31 presenti all'interno dello stabilimento trattano i reflui delle rispettive attività (laminazione a caldo di nastri, produzione di lamiera e laminazione a freddo) e sono scarichi indiretti perché i reflui trattati vengono inviati alla rete di collettamento esistente che, a sua volta, raccoglie anche altri contributi per indirizzarli allo scarico finale che è lo scarico diretto poiché recapita i reflui trattati nel corpo idrico ricevente che è il mare. Si rappresenta che il Gestore fornisce i dati di monitoraggio del COD per l'anno 2022 agli scarichi 48AI e 27AI, mentre relativamente ai solidi sospesi fornisce i monitoraggi per l'anno 2021 per gli scarichi 24AI, 27AI, 29AI e 48AI e relativi all'anno 2022 per lo scarico 47AI.
	SI Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5 – 4 mg/l		
	SI Cadmio	1 – 5 µg/l		
	SI Cromo	0,01 – 0,1 mg/l		
	Cromo (VI)	10 – 50 µg/l		Il Gestore dichiara di monitorare il parametro come da PMC e di trarre le prestazioni BAT. Co nota DIR 41 del 20/01/2025 il Gestore ha fornito le prestazioni legate al Cromo VI, evidenziando che le BATC prevedono tale parametro solo in caso di produzione di acciai alto legati e di utilizzo della tecnica della



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
				passivazione con cromo esavalente, attività non previste all'interno del siderurgico.
	SI Ferro	1 -5 mg/l		Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato <i>LF-1 Invio del Permeato ultrafiltrazione all'impianto di trattamento acque chimico fisico LAF</i> per cui, al fine di aumentare il grado di abbattimento del ferro e raggiungere le prestazioni previste dalla BAT 31, il Gestore ha previsto di inviare il permeato prodotto verso l'impianto chimico fisico del LAF.
	SI Mercurio	0,1 – 0,15 µg/l		
	SI Nichel	0,01 – 0,2 mg/l		
	SI Piombo	5 – 20 µg/l		
	Stagno	0,01 – 0,2 mg/l		
	Zinco	0,05 – 1 mg/l		
	Fluoruro (F ⁻)	1- 15 mg/l		
35	NO Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, derivanti dall'immersione a caldo, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti zinco, utilizzando tutte le tecniche descritte di seguito [...]c) Riciclaggio delle scorie di fondo			In riferimento alla BAT FMP n. 35 c), che prevede il "riciclaggio delle scorie di fondo", il Gestore rimanda al paragrafo 8.6.4.1 del BREF FMP dove nella descrizione della BAT è riportato che la tecnica non viene utilizzata nel rivestimento a caldo di nastri dove non viene effettuato il flussaggio.
37	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla testurizzazione dei cilindri, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.			Si rappresenta che la BAT prevede l'adozione di tutte le tecniche indicate.
	NO a) pulizia e riutilizzo dell'emulsione di macinazione			Il Gestore con la nota DIR 229/2024, dichiara che l'emulsione viene inviata a terzi e, compatibilmente con la disponibilità di impianti esterni, avviene il recupero delle emulsioni; attualmente i fanghi invece non sono oggetto di recupero per mancanza di disponibilità impianti esterni.
	NO b) trattamento dei fanghi di macinazione			
	SI c) riciclaggio dei cilindri usati		I cilindri della laminazione a freddo vengono sottoposti ad attività di satinatura. I cilindri delle attività di laminazione a caldo vengono sottoposti a rettifica.	Nella condizione attuale di gestione dei rifiuti proveniente dalla testurizzazione dei cilindri il Gestore non è conforme alla BAT, in quanto non vi è riduzione della produzione di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore) Descrizione tecnica BAT	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
				rifiuti. <u>Rif. Prescrizioni capitolo rifiuti.</u>
39	Al fine di aumentare l'efficienza energetica della laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.			Si rappresenta che la BAT prevede l'adozione di una combinazione delle tecniche indicate.
	<u>SI</u> a) pressa bramme			Tuttavia il Gestore dichiara l'adozione di una sola delle tecniche, senza motivare sufficientemente la non adozione delle altre.
	<u>NO</u> b) ottimizzazione della laminazione tramite computer			
	<u>NO</u> c) riduzione della frizione di laminazione			Nella nota prot DIR 229/2024 il Gestore fornisce sufficienti argomentazioni sull'esclusione dall'applicabilità delle tecniche indicate, fatta eccezione per la tecnica ci cui alla lettera c), per la quale il Gestore dichiara che, come riportato nel BREF FMP, ai paragrafi 2.4.7.2 e 3.4.2.4, sebbene questa tecnica possa portare a dei benefici in termini di riduzione di consumo di energia di contro si può avere la contaminazione delle acque utilizzate nel processo.
	<u>NO</u> d) coil box			
	<u>NO</u> e) gabbia a tre cilindri			
	<u>NO</u> f) colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita laminazione			
41	Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella laminazione per la produzione di articoli piatti, la BAT consiste nel ridurre la produzione di rottami metallici utilizzando entrambe le tecniche descritte di seguito.			
	<u>SI</u> Ottimizzazione del taglio		Presso treno nastri è presente un sistema di riconoscimento forma della testa per ridurre il quantitativo di lamiera tagliata.	
	<u>SI</u> Controllo della forma della carica durante la laminazione		Presso i treni nastri, sono presenti una serie di gabbie a cilindri orizzontali attraverso i quali le bramme passano e si riducono ad uno spessore idoneo per alimentare il treno finitore. La riduzione della larghezza originaria delle bramme fino a quella finale desiderata si ottiene tramite l'azione di cilindri verticali, posti all'ingresso di ogni gabbia sbazzatrice, e di una pressa, posta prima del treno di laminazione. Le bramme, ridotte in spessore e larghezza al treno sbazzatore, completano la loro trasformazione in nastri attraverso un ulteriore processo di laminazione al treno finitore con lo scopo di portare lo sbazzato allo spessore finale del nastro. Presso il treno lamiere, è presente una gabbia a cilindri orizzontali di tipo reversibile tra i quali le bramme passano con movimenti alternati di andata e ritorno,	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
	Descrizione tecnica BAT			
			trasformandosi in sbozzati di forma parallelepipedica di spessore variabile a seconda del prodotto da ottenere. Gli sbozzati passano quindi nel treno finitore, anch'esso costituito da una gabbia a cilindri orizzontali di tipo reversibile che, con movimenti alternati di andata e ritorno, li trasforma in placche con le caratteristiche dimensionali desiderate.	
42	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo durante la trasformazione meccanica (taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura), la scriccatura e la saldatura, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni usando le tecniche a) e b) e in tal caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando una delle tecniche da c) a e) descritte di seguito, o una loro combinazione.			Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato PL-2 SISTEMA DI CAPTAZIONE FUMI DA OSSITAGLIO (area Taglio Bramme) PLA per cui, prevede una riduzione di emissione di polveri negli ambienti di lavoro con convogliamento e trattamento delle emissioni e prestazione di polveri al camino $\leq 5 \text{ mg/Nm}^3$ come indicato nelle Conclusioni sulle BAT. Stante la documentazione presentata dal Gestore, non risultano definiti i tempi di realizzazione dell'intervento, né sono garantite le prestazioni in termini di efficacia del sistema di aspirazione. Inoltre, si rappresenta che risultano ancora assenti i dati relativi al nuovo punto di emissione, in termini di portata stimata e presenza di inquinanti. Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato TN-1 (installazione impianto di aspirazione fumi umidi TNA2 sezione finitore e sezione sbozzatore) che prevede la fornitura di depuratori con filtrazione singola o combinata di filtri metallici, filtri a pannelli, filtri a tasche, filtri a candele a coalescenza opportunamente dimensionati a fronte della portata di fumi da trattare. Il Gestore dichiara che nell'ambito dell'intervento TN1 sono già stati installati filtri a tessuto a valle dei cicloni esistenti.
	Raccolta delle emissioni			
	<u>SI</u> a) scriccatura e macinazione in ambienti chiusi		Le bramme destinate alla laminazione a caldo possono essere sottoposte ad un trattamento di condizionamento per eliminare difettosità superficiali che consiste nella molatura o nella sfiammatura; quest'ultima può essere effettuata manualmente o in automatico a mezzo di cannelli ossimetanici. Le emissioni vengono captate e trattate con filtro a tessuto prima di essere convogliate in atmosfera	
	<u>SI</u> b) l'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni		l'aspirazione dell'impianto di condizionamento bramme è posto nelle vicinanze della possibile fonte.	
	<u>NO</u> c) precipitatore elettrostatico			
	<u>SI</u> d) filtro a maniche		Il trattamento delle emissioni avviene tramite filtro a tessuto.	
	<u>NO</u> e) lavaggio a umido			



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - SI/NO (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
Descrizione tecnica BAT				
				Si rappresenta che, nell'ambito del piano di miglioramento organico (interventi PL-2 e PL- 3) precedentemente richiamato sono state implementate presso il treno lamiere nuovi sistemi di aspirazione e trattamento facenti capo ai nuovi camini: E770 (ILVA in AS Dir. 269/2018) ed E771 (AdI Dir. 258/2022); Tali informazioni sono anche presenti nella tabella riepilogativa della DIR 212/23
43	<u>Parzialmente adottata</u> Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo durante la sgrossatura e la laminazione nel caso di livelli modesti di produzione di polveri [ad esempio inferiori a 100 g/h: cfr. BAT 42 b)], la BAT consiste nell'impiego di acqua nebulizzata.		Viene effettuato lo spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici dei treni nastri e le relative acque sono avviate al sistema di trattamento unitamente a tutte le acque che vanno a contatto con il materiale durante la fase di laminazione a caldo	Il Gestore all'interno della Scheda C, allegato C.13, ha presentato la proposta di modifica di cui all'intervento denominato <i>TN-1 TNA/2 – Installazione impianto Aspirazione Fumi umidi</i> per cui, prevede una ulteriore riduzione di eventuali emissioni in atmosfera con aspirazione e convogliamento e prestazione di polveri ai camini $\leq 5 \text{ mg/Nm}^3$ come indicato nelle Conclusioni sulle BAT.
46	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, nichel e piombo derivanti da svolgimento dei coil, predescagliatura meccanica, spianatura e saldatura, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni usando la tecnica a) e in tal caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica b).		Nell'ambito del piano di miglioramento organico di cui all'articolo 2 comma 3 del DPCM 14/3/2014 approvato con DPCM 29/9/2017 art.6 comma 1 era stato effettuato uno studio di fattibilità per l'aspirazione ed il trattamento delle emissioni che potrebbero aversi durante l'attività di svolgimento rotoli; poiché lo studio di fattibilità ha dato esito positivo si è provveduto a convogliare tali possibili emissioni nei camini esistenti della spianatura nastro linea spianatura nastro linea DEC/1 e DEC/2.	L'impianto è stato realizzato come intervento LF-2 del piano piano ambientale ed è stato oggetto anche dell'ultima ispezione ordinaria AIA (terza trimestrale 2024), in cui è stato chiesto un aggiornamento a riguardo, in particolare su LF-2 Captazione e trattamento aria zona ASPI svolgitori DEC1 (tarature dichiarate dal Gestore da realizzarsi in concomitanza della ripartenza dell'impianto dal 30/08/2023). Si rappresenta che, ad oggi, agli atti istruttori non si hanno evidenze documentali dello stato di esercizio d'impianto. Pertanto, in assenza di comunicazione da parte del Gestore, non è possibile valutare la conformità alla BAT.
48	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio derivanti da laminazione, rinvenimento a umido e finitura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) in combinazione con la tecnica b) o in combinazione con entrambe le tecniche b) e			Si rappresenta che la BAT prevede l'adozione della tecnica a) in combinazione con la lettera b) o in combinazione con entrambe le lettere b e c.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT Conclusions (Decisione 2022/2110/UE) - GU del 4/11/2022				
Rif. n° BAT	ADOTTATA - <u>SI/NO</u> (dichiarazioni del Gestore)	BAT AELs	Descrizione tecnica adottata	Note di conformità
	Descrizione tecnica BAT			
	c) descritte di seguito.			Tuttavia il Gestore dichiara l'adozione di una sola delle tecniche (la c).
	Raccolta delle emissioni			
	<u>SI</u> a) l'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni		Le emissioni captate dal Treno laminazione "tandem" vengono trattate attraverso un tunnel di sedimentazione.	
	Trattamento degli scarichi gassosi			
	<u>NO</u> b) demister		In corrispondenza dell'impianto oil cellar "tandem" è presente un separatore a lamelle prima dell'invio al camino E703. In corrispondenza del treno laminazione "tandem" è presente un tunnel di sedimentazione, collegato alle cappe di aspirazione poste tra le intergabbie del treno di laminazione, lungo circa 72 metri e terminante con una camera di circa 150 m ³ . Il tunnel consente la separazione delle particelle che sedimentano mentre i fumi vengono inviati al camino E705 con l'ausilio di ventilatori.	
	<u>SI</u> c) separatore nebbia d'olio		Le emissioni aspirate dall'oil cellar "tandem" passano attraverso un separatore a lamelle per la cattura delle particelle di olio in sospensione.	

In particolare, con l'istanza di rinnovo il Gestore ha proposto i seguenti interventi di adeguamento alle BATC FMP, adeguamento che, come previsto dalla norma, deve essere garantito inderogabilmente entro il 4/11/2026 (ossia entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC FMP).

Interventi area Laminazione a caldo:

1. TN-1 "Installazione impianto Aspirazione Fumi umidi (aree Sbozzatore e Finitore) presso il TNA/2" e relativi nuovi punti di emissione (intervento per la riduzione di polveri per adeguamento alle BAT 42 e 43 che contemplano la riduzione di polveri, piombo e nickel derivanti dalle trasformazioni meccaniche - Il Gestore con riferimento a nickel e piombo riporta che l'acciaio prodotto nello stabilimento di Taranto non è di tipo alto legato);
2. TN-2 "Adeguamento Forni per la riduzione di NOx tramite l'implementazione del sistema FDP e implementazione sistema LOCOX con AI" presso il TNA/2 (intervento per la riduzione delle emissioni di NOx per l'adeguamento alla BAT n. 22 relativa alle emissioni di NOx durante il riscaldamento della carica);
3. TN-3 "Sostituzione bruciatori ed adeguamento della logica di controllo e dell'automazione sui forni di riscaldamento bramme" presso il TNA/1 (intervento per la riduzione delle emissioni di NOx per l'adeguamento alla BAT n. 22 relativa alle emissioni di NOx durante il riscaldamento



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

della carica);

4. PL-1 “Stazione di pulizia superficiale meccanica lamiere PLA” e relativo nuovo punto di emissione (intervento per la riduzione di polveri per l’adeguamento alla BAT n. 42);
5. PL-2 “Sistema di captazione fumi da ossitaglio (area Taglio Bramme) PLA” e relativo nuovo punto di emissione (intervento per la riduzione di polveri per l’adeguamento alla BAT n. 42);
6. PL-3 “Studio di fattibilità abbattimento polveri di laminazione PLA” (intervento per adeguamento alla BAT n. 43);

Interventi area Laminazione a freddo:

7. LF-1 “Invio del permeato dell’ultrafiltrazione all’impianto di trattamento acque chimico-fisico LAF” (intervento per la riduzione dei metalli con particolare riferimento al ferro per l’adeguamento alla BAT n. 31 dello scarico 29AI dell’impianto di laminazione a freddo);
8. LF-2 “Adeguamento bruciatori dell’impianto arrostitimento a spruzzo (spray roasting) – Rigenerazione acido cloridrico UVK” (intervento per la riduzione delle emissioni di NO_x per l’adeguamento alla BAT n. 29 – il Gestore riporta che le emissioni di polveri e HCL sono già conformi a quanto previsto dalla BAT n. 29. La BAT prevede anche le emissioni di SO₂ ad oggi non previsto dal PMC).

Il Gestore nella documentazione trasmessa con la nota del 13/06/2024 (allegati di cui ai punti 58-96) ha sottolineato che tale area produttiva è stata già oggetto di adeguamento in conformità al programma organico di miglioramento ambientale (POMA) di cui all’articolo 6, commi 1 e 2, del DPCM 29/9/2017 e al DM 278 del 10/08/2023.

Si riportano i principali interventi realizzati prima dell’emanazione delle Conclusioni sulle BAT indicati dal Gestore:

- rispetto alla BATC FMP n. 24, i sistemi di trattamento con lavatori delle emissioni del decapaggio sia linea 1 che linea 2 sono stati oggetto di ammodernamento secondo la prescrizione contenuta nel piano di miglioramento organico (intervento LF-3) di cui all’articolo 2 comma 3 del DPCM 14/3/2014 approvato con DPCM 29/9/2017 art.6 comma 1 (verbale di Cds prot. MASE/90105 del 2023).
- rispetto alla BATC FMP n. 42, nell’ambito del piano di miglioramento organico (interventi PL-2 e PL-3) sopra citato sono state implementate presso il treno lamiere nuovi sistemi di aspirazione e trattamento facenti capo ai nuovi camini: E770 (ILVA in AS Dir. 269/2018) ed E771 (AdI Dir. 258/2022);
- rispetto alla BAT FMP n. 42, nell’ambito del piano di miglioramento organico (intervento TN-1) presso la finitura nastri (camini E728/a e E728/b) sono stati installati dei filtri a tessuto a valle dei cicloni esistenti;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- rispetto alla BATC FMP n. 46, nell'ambito del piano di miglioramento organico (intervento LF-2) precedentemente richiamato era stato effettuato uno studio di fattibilità per l'aspirazione ed il trattamento delle emissioni che si sarebbero potute sviluppare durante l'attività di svolgimento rotoli.
Lo studio di fattibilità ha dato esito positivo si è provveduto a convogliare tali possibili emissioni nei camini esistenti della spianatura nastro linea DEC/1 e DEC/2 (rifi. verbale ISPRA di sopralluogo del 22-24 agosto 2023 per LF-2 (DEC-1) e verbale di CdS prot. MASE/90105 del 2023 per LF-2 DEC/2);
- rispetto alla BATC FMP n. 31, l'impianto di trattamento chimico – fisico LAF (scarico AIA 27AI) è stato oggetto di adeguamento secondo la prescrizione DPCM 29/09/2017 articolo 6 (UA11 DPCM 14/03/2014) per il parametro zinco (verbale di ottemperanza di ISPRA del 26/01/2021).

Inoltre, come verificato da ISPRA nel corso del sopralluogo effettuato nel mese di dicembre 2024 (Rapporto conclusivo prot. ISPRA/6090 del 4/02/2025 disponibile sul portale dedicato del Ministero), in relazione al POMA, anche l'intervento PL-4 "Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 1" presso il treno Lamiere (PLA) risulta completato ma l'impianto produttivo afferente non è in esercizio. In merito a tale intervento e al relativo nuovo punto di emissione in atmosfera dal codice E772, con nota prot. Dir. 98/2025 del 17/02/2025 (acquisita il 18/02/2025, al prot. MASE/30244), ha comunicato lo svolgimento, nel mese di febbraio 2025, delle prove di verifica e funzionalità dell'impianto di aspirazione.

In relazione agli interventi previsti dal citato programma (POMA), dalle verifiche periodiche condotte dall'Autorità di controllo e dai report trimestrali trasmessi dal Gestore e disponibili sul portale VAS-VIA-AIA del MASE, risulta che per gli impianti in esercizio gli unici interventi non ancora conclusi sono e sono i seguenti:

- PG1+ PG2 STEP 1-Rifacimento bacini di contenimento e recupero fumi Centraline olio compressori- 5 centraline: 82%. N°5 centraline: 4 completate – 1 da installare;
- PG1+ PG2 STEP 2 -Rifacimento bacini di contenimento e recupero fumi Centraline olio compressori – 8 centraline: 77%. N°8 centraline: 5 completate – 3 da installare.

Per tali interventi, volti a evitare la contaminazione del suolo o della falda che si potrebbe verificare in caso per es. di rotture o sversamenti, e quindi non in condizioni normali di esercizio, come indicato dal D.M. 278/2023, al fine di garantire il raggiungimento dell'obiettivo ambientale previsto dalla prescrizione, nelle more della conclusione degli stessi è stata prevista l'intensificazione delle ispezioni sui presidi di emergenza al fine di assicurarne la massima efficienza in caso di necessità.

Inoltre, con la nota prot. DIR 120 del 27/02/2025 il Gestore ha trasmesso il cronoprogramma aggiornato, da cui emerge che la conclusione dell'intervento PG1+ PG2, STEP 1 e STAP2 è prevista rispettivamente entro il 31/03/2025 e il 31/5/2025.

Con riferimento agli interventi proposti con l'istanza di rinnovo e sopra elencati, il Gestore, con la nota del 13/06/2024, ha dato riscontro alla richiesta di integrazioni documentali indicate dalla



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Commissione AIA (rif. nota MASE del 15/12/2023), fornendo alcune ulteriori informazioni.

Inoltre, con la nota prot. Dir. 390/2024 del 23/09/2024, acquisita il 24/09/2024 al prot. MASE/172574, il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di chiarimenti espresse dal GI nel corso del sopralluogo tenutosi dal 18 al 20 giugno 2024, in merito agli interventi TN-2 (Adeguamento Forni per la riduzione di NOx presso TNA/2), TN-3 (Sostituzione bruciatori ed adeguamento della logica di controllo e dell'automazione sui forni di riscaldamento bramme presso il TNA/1) e LF-2 (Adeguamento bruciatori dell'impianto arrostitimento a spruzzo – Rigenerazione acido cloridrico”), precisando che tali interventi consentirebbero di raggiungere i seguenti livelli emissivi di NOx (con ossigeno di riferimento al 5%):

- TN-2 e TN-3: $\text{NOx} \leq 250 \text{ mg/Nm}^3$ con alimentazione a gas naturale;
 $\text{NOx} \leq 350 \text{ mg/Nm}^3$ con alimentazione a gas coke;
- LF-2: $\text{NOx} \leq 120 \text{ mg/Nm}^3$.

Successivamente, il GI della Commissione AIA, come riportato nei verbali delle riunioni del 16 e del 23 ottobre 2024 e del 16 dicembre 2024, ha richiesto al Gestore la documentazione tecnica relativa agli interventi di adeguamento, ossia la documentazione progettuale, i cronoprogrammi dettagliati e le informazioni relative ai nuovi camini previsti, nonché specifici ulteriori approfondimenti volti a garantire livelli emissivi di NOx dai processi di riscaldamento in linea con i valori medio-bassi dell'intervallo previsto dalle BATC FMP.

Il Gestore, con nota le note prot. DIR 475 dell'11/11/2024 e prot. DIR 41 del 20/1/2025, ha inteso dare riscontro alle richieste della Commissione AIA, trasmettendo in particolare i nuovi cronoprogrammi degli interventi di adeguamento (da cui emerge che la conclusione dei lavori di adeguamento è prevista nel 2027, ad eccezione degli interventi TN-1 e TN-2 previsti presso il treno nastri 2 (TNA/2), la cui conclusione è indicata per novembre 2026), e le portate stimate dei nuovi camini previsti dagli interventi TN-1, PL-1 e PL-2, precisando che *“le informazioni relative al dettaglio dei nuovi punti di emissione, ivi inclusa la portata, saranno disponibili solo al completamento delle attività di progettazione”*.

Con la nota del 20/1/2025, il Gestore ha fornito i chiarimenti richiesti anche in relazione all'esercizio/fermata di tutti gli impianti compresi nell'ambito di applicazione delle BATC FMP, riportando in allegato 1 la seguente tabella:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Codice Intervento	Intervento	Area/Impianto	Data fine intervento come da cronoprogramma preliminare trasmesso con DIR 475 del 11/11/2024	Stato di esercizio impianto produttivo Gennaio 2025	Previsione di ripartenza impianto produttivo	Note
LF.1	Invio del Permeato ultrafiltrazione all'impianto di trattamento acque chimico fisico dell'impianto LAF (Laminazione a Freddo)	LAF	giugno 2027	Impianto fermo	giugno 2027	Dopo il 4/11/2026, l'esercizio dell'impianto potrà avvenire solo a valle della realizzazione dell'intervento di adeguamento. La realizzazione dell'intervento non richiede necessariamente la fermata dell'impianto produttivo
LF.2	Adeguamento bruciatori dell'impianto di arrostitimento a spruzzo UVK per la rigenerazione acido cloridrico dell'area LAF	LAF	maggio 2027	Impianto fermo	giugno 2027	Dopo il 4/11/2026, l'esercizio dell'impianto potrà avvenire solo a valle della realizzazione dell'intervento di adeguamento. La realizzazione dell'intervento richiede la fermata dell'impianto produttivo
PL.1	Installazione impianto di pulizia superficiale lamiera in Area PLA (Produzione Lamiera)	PLA	marzo 2027	Impianto fermo	agosto 2027	L'intervento riguarda una nuova stazione di pulizia superficiale delle lamiera la cui realizzazione non richiede necessariamente la totale fermata dell'impianto produttivo; la fermata parziale sarà gestita in funzione delle fasi di realizzazione dell'intervento. L'esercizio di tale attività potrà avvenire solo a valle della realizzazione dell'intervento.
PL.2	Installazione impianto di aspirazione fumi ossitaglio PLA	PLA	agosto 2027	Impianto fermo	agosto 2027	Dopo il 4/11/2026, l'esercizio dell'impianto potrà avvenire solo a valle della realizzazione dell'intervento di adeguamento. La realizzazione dell'intervento richiede la fermata non continuativa dell'impianto produttivo in relazione alle fasi di installazione.
PL.3	Studio di fattibilità sistema di abbattimento polveri di laminazione PLA	PLA	agosto 2027	Impianto fermo	agosto 2027	Dopo il 4/11/2026, l'esercizio dell'impianto potrà avvenire solo a valle della realizzazione dell'intervento di adeguamento. La realizzazione dell'intervento richiede la fermata non continuativa dell'impianto produttivo in relazione alle fasi di installazione.
TN.1	Installazione impianto di aspirazione fumi umidi TNA2 - Sezione sbozzatore e finitore	TNA/2	novembre 2026	Impianto in esercizio	-	La realizzazione dell'intervento non richiede necessariamente la fermata dell'impianto produttivo. La fermata dell'impianto sarà necessaria solo al fine dell'installazione delle cappe di aspirazione stimata in ca 4 settimane non continuative
TN.2	Adeguamento Forni TNA2 per la riduzione di NOx tramite l'implementazione del sistema FDP e implementazione sistema LOCOX con AI	TNA/2	novembre 2026	Impianto in esercizio	-	La realizzazione dell'intervento avverrà fermando ed adeguando un forno alla volta.
TN.3	Adeguamento Forni TNA1 per la riduzione di NOx tramite la sostituzione bruciatori	TNA/1	dicembre 2027	Impianto fermo	dicembre 2027	Dopo il 4/11/2026, l'esercizio dell'impianto potrà avvenire solo a valle della realizzazione dell'intervento di adeguamento.

Da tale tabella emerge quindi che l'unico impianto attualmente in esercizio è il treno nastri 2 TNA/2. Il Gestore prevede di riavviare gli impianti fermi nel 2027, previa conclusione degli interventi previsti per l'adeguamento alle BATC FMP.

Inoltre, dalla tabella trasmessa in allegato 5 alla nota del 20/1/2025, risulta che TNA/1 è fermo dal 2019, il Treno lamiera dal 2023, gli impianti di zincatura a caldo n. 1 dal 2022 e n. 2 dal 2023.

Con l'allegato 2 alla nota del 20/1/2024, il Gestore ha anche chiarito alcuni aspetti relativi all'intervento LF-1 previsto per l'adeguamento dello scarico 29AI, fornendo informazioni in merito all'esercizio dello scarico 29AI a seguito dell'intervento che prevede l'invio del permeato dell'impianto di ultrafiltrazione (attualmente collegato allo scarico 29AI) all'impianto di trattamento chimico fisico dell'area di laminazione a freddo collegato allo scarico 27AI.

Prescrizioni generali area laminazione a caldo e a freddo

Considerata la documentazione presentata dal Gestore e preso atto che la maggior parte degli impianti risultano fermi e che il loro riavvio è previsto nel 2027, si riportano le seguenti prescrizioni.

Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S. – ID 90/14415: Riesame con valenza di rinnovo

180



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- 191.** Il Gestore, a partire dal 4/11/2026, deve esercire gli impianti di laminazione a caldo e a freddo in conformità quanto indicato dalle Conclusioni sulle BAT di cui alla Decisione (UE) 2022/2110 dell'11/10/2022, nel rispetto delle prescrizioni di seguito riportate.
- 192.** Il Gestore può non realizzare gli interventi di adeguamento sugli impianti fermi. L'eventuale riavvio di tali impianti dopo il 4/11/2026 dovrà comunque essere subordinato alla preventiva realizzazione degli interventi di adeguamento previsti, nel rispetto delle successive prescrizioni.
- 193.** Gli interventi TN-2 su TNA/2 (impianto in esercizio), TN-3 su TNA/1 (impianto fermo) e LF-2 su impianto rigenerazione di acido cloridrico della laminazione a freddo (impianti fermi), nell'ottica di miglioramento continuo delle prestazioni, si prescrive al Gestore di presentare, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'Autorità competente per le relative valutazioni:
- a) uno studio che riporti le possibili misure atte a conseguire ulteriori riduzioni delle emissioni di NO_x dai forni di TNA/1 e TNA/2, raggiungendo livelli emissivi più vicini all'estremo inferiore dell'intervallo BAT. Ciò anche con riferimento ai livelli prestazionali indicativi previsti dalle BATC FMP per le emissioni di CO;
 - b) uno studio sulle possibili misure atte a conseguire ulteriori riduzioni delle emissioni di NO_x, polveri, HCl e SO₂ dall'impianto di Rigenerazione acido cloridrico al fine di garantire livelli emissivi più vicini all'estremo inferiore dell'intervallo BAT.
- 194.** In riferimento all'intervento PL-3 "Studio di fattibilità abbattimento polveri di laminazione PLA" (intervento per adeguamento alla BAT n. 43), volto all'adeguamento dell'impianto di laminazione a caldo PLA (Produzione lamiera - attualmente fermo) alla BAT n. 43, il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo, 3 mesi prima della messa in esercizio degli impianti:
- a) una procedura volta a verificare che gli interventi previsti in applicazione della BAT n. 43 siano atti a garantire livelli di polverosità inferiori a 100 g/h in linea con quanto previsto dalla stessa BAT;
 - b) il cronoprogramma di dettaglio per la realizzazione degli interventi e la messa in esercizio degli impianti, corredato delle informazioni finali relative al dimensionamento delle vasche di accumulo.
- 195.** In riferimento all'intervento LF-1 "Invio del Permeato ultrafiltrazione all'impianto di trattamento acque chimico fisico LAF" (previsto per l'adeguamento dello scarico 29AI dell'impianto di laminazione a freddo, attualmente fermo, attraverso l'invio delle relative acque all'impianto di trattamento chimico-fisico LAF collegato allo scarico 27AI), il Gestore deve trasmettere, all'Autorità di controllo, 3 mesi prima della messa in esercizio degli impianti, il cronoprogramma di dettaglio per la realizzazione degli interventi, indicando il dimensionamento del serbatoio di accumulo del permeato in uscita dall'impianto di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

ultrafiltrazione da collegarsi con l'impianto di trattamento acque chimico fisico del LAF. La documentazione deve indicare anche le modalità di gestione del permeato in caso di fermata dell'impianto di trattamento chimico – fisico LAF, tendo conto che potrà essere inviato allo scarico 29AI solo se conforme ai valori limite previsti dalla BAT n. 31 delle BATC FMP. In caso di non conformità, il Gestore dovrà dotarsi di sistemi di accumulo atti a garantire lo stoccaggio delle acque anche in caso di fermata dell'impianto di trattamento chimico – fisico LAF.

196. Con riferimento ai sistemi di cui agli interventi TN-1 (presso TNA/2 attualmente in esercizio), PL-1 e PL-2 (relativi al ciclo PLA attualmente fermo), 3 mesi prima della messa in esercizio di ciascun sistema, il Gestore deve trasmettere, all'Autorità di controllo, i dettagli finali dell'intervento, includendo i codici e le informazioni tecniche (coordinate geografiche, sezione, altezza) relativi ai nuovi punti di emissione.

197. Si prescrive al Gestore di trasmettere, entro 3 mesi dalla emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, e successivamente con frequenza trimestrale, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, un aggiornamento sullo stato di avanzamento degli interventi previsti, comprensivo dei relativi cronoprogrammi di dettaglio, e un aggiornamento dei cronoprogrammi di esercizio/fermata di tutti gli impianti dell'area di laminazione a caldo e a freddo.

198. Con riferimento agli interventi PG1+ PG2 - STEP 1 e STEP 2 oggetto della "Proposta organica di miglioramento ambientale", si prescrive al Gestore di concludere gli interventi PG1+ PG2 - STEP 1 e STEP 2 nel rispetto del cronoprogramma aggiornato trasmesso con nota prot. Dir. 120 del 27/02/2025, che prevede la loro conclusione rispettivamente entro il 31/03/2025 e il 31/05/2025.

5.3.1 LAMINAZIONE A CALDO

Si riporta di seguito una sintesi della descrizione del ciclo fornita dal Gestore con l'istanza.

Come già riportato al paragrafo 5.3, nello stabilimento di Taranto vi sono:

- due treni di laminazione a caldo per la produzione di coils (TNA/1 - con 4 forni, fermo dal 2019; TNA/2 – con 5 forni di riscaldamento, in esercizio);
- un treno di laminazione a caldo per la produzione di lamiere (PLA/2) – con 3 forni di riscaldamento.

Condizionamento bramme

Le bramme prodotte nel ciclo di produzione acciaio e destinate alla laminazione a caldo, se presentano delle difettosità superficiali tali da poter pregiudicare la qualità dei prodotti laminati a caldo, possono essere sottoposte ad un trattamento di condizionamento.

Tale condizionamento delle bramme, che può essere effettuato manualmente o in automatico, consiste



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

nella sfiammatura a mezzo di cannelli ossimetanici o nella molatura delle difettosità superficiali.

Riscaldamento bramme – Treni nastri e treno lamiera

Le bramme prodotte e quelle condizionate, prima di essere laminate, vengono riscaldate alla temperatura idonea di laminazione in forni di riscaldamento.

I forni di riscaldamento dei treni nastri possono utilizzare come combustibile gas naturale o, in alternativa, gas di cokeria, mentre i forni di riscaldamento del treno lamiera sono alimentati con solo gas naturale.

Treno nastri

Al treno nastri n.1 (TNA/1) vi sono quattro forni “a spinta”, nei quali il materiale che subisce il processo di riscaldamento viene fatto avanzare all’interno del forno, pezzo per pezzo, mediante una macchina che muove la carica dall’infornamento verso lo sfornamento.

In tal modo ciascun pezzo introdotto spinge i precedenti che giacciono accostati in fila sulla suola o sulle guide di scorrimento, sicché ad un pezzo infornato freddo corrisponde l’uscita di un pezzo caldo.

Al treno nastri n. 2 (TNA/2) vi sono quattro forni “a longheroni”, nei quali la carica viene fatta avanzare su guide fisse entro cui sono inserite delle guide mobili che, ad intervalli regolari, sollevano e traslano in avanti tutti i pezzi posti nel forno ad una certa distanza gli uni dagli altri.

Tali forni sono con volta radiante e riscaldamento bilaterale che consentono di riscaldare le bramme alle temperature idonee alla laminazione delle stesse sul treno di laminazione a caldo dei nastri.

Ciascuno dei forni a longheroni è dotato di due camini di convogliamento fumi.

I due camini sono strutturalmente identici e sono posizionati nella parte di ingresso del forno in posizione controcorrente alle bramme in riscaldamento, inoltre essi sono simmetrici rispetto all’asse del forno e il tiraggio è naturale e l’entità di questo è regolato attraverso sistemi di regolazione e bilanciamento. La misura degli inquinanti viene effettuata su un solo camino e la determinazione della portata viene effettuata considerando per l’intero forno il doppio di quanto misurato sul singolo camino.

Treno lamiera

Il treno lamiera è costituito da tre forni di riscaldamento bramme “a spinta”, ognuno dei quali dotato di due camini di convogliamento fumi.

Laminazione a caldo – Treni nastri e treno lamiera

La bramma, riscaldata alla temperatura idonea, viene laminata a caldo tramite passaggio prima in un treno sbozzatore e successivamente in un treno finitore.

Treno nastri

Ai treni nastri, il treno sbozzatore è costituito da una serie di gabbie a cilindri orizzontali attraverso i quali la bramma passa, riducendosi ad uno spessore idoneo per alimentare il treno finitore; inoltre, tramite l’azione di cilindri verticali, posti all’ingresso di ogni gabbia sbozzatrice, e di una pressa (“size press”), posta prima del treno di laminazione, si ottiene la riduzione della larghezza originaria della bramma al valore finale desiderato.

Le bramme, ridotte in spessore e larghezza al treno sbozzatore, completano la loro trasformazione in nastri attraverso un ulteriore processo di laminazione al treno finitore, che ha quindi lo scopo di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

portare lo sbozzato allo spessore finale del nastro, con le desiderate temperature di laminazione, onde ottenere le caratteristiche meccaniche relative all'impiego a cui è destinato.

I nastri così ottenuti in uscita dal treno finitore vengono avvolti in coils mediante aspi avvolgitori del tipo ad asse orizzontale con mandrino ad espansione.

Una volta prodotto, il coil viene immagazzinato in un deposito coils, da cui viene successivamente imballato e spedito, oppure inviato alle lavorazioni successive.

Treno lamiera

Al treno lamiera, le brammette in uscita dai forni a spinta vengono laminate prima al treno sbozzatore e successivamente al treno finitore.

Il treno sbozzatore è costituito da un'unica gabbia a cilindri orizzontali di tipo reversibile, tra i quali le brammette passano con movimenti alternati di andata e ritorno, trasformandosi in sbozzati di forma parallelepipedica di spessore variabile a seconda del prodotto da ottenere.

Gli sbozzati passano quindi nel treno finitore, anch'esso costituito da un'unica gabbia a cilindri orizzontali di tipo reversibile che, con movimenti alternati di andata e ritorno, li trasforma in placche con le caratteristiche dimensionali desiderate.

Le placche così ottenute sono spianate e successivamente, se richiesto, sono spuntate e tagliate in sottoplacche.

Le placche e le sottoplacche sono quindi raffreddate su piani di raffreddamento e poi trasferite alla sezione di finitura lamiera, dove avviene principalmente la rimozione delle difettosità superficiali, la bordatura, il taglio e la marchiatura e ove necessario il controllo dell'integrità interna mediante sistemi di rilevazione ad ultrasuoni.

Le lamiere così prodotte vengono quindi trasferite al magazzino.

Una parte delle lamiere prodotte può essere successivamente sottoposta a trattamento di granigliatura (per la pulizia dagli ossidi superficiali) e, ove richiesto, di primerizzazione (applicazione di uno strato di primer protettivo per prevenire eventuali azioni corrosive).

I cilindri utilizzati per la laminazione a caldo sono inviati periodicamente alla torneria cilindri per la eliminazione delle difettosità superficiali che si generano durante il loro esercizio.

Finitura nastri

Il reparto di finitura nastri è dedicato alla rilavorazione di rotoli laminati a caldo, sia per esigenze di ciclo che per accidentalità (difettosità sorte durante il ciclo di laminazione o danneggiamenti subiti durante la movimentazione).

Le lavorazioni eseguibili sono le seguenti:

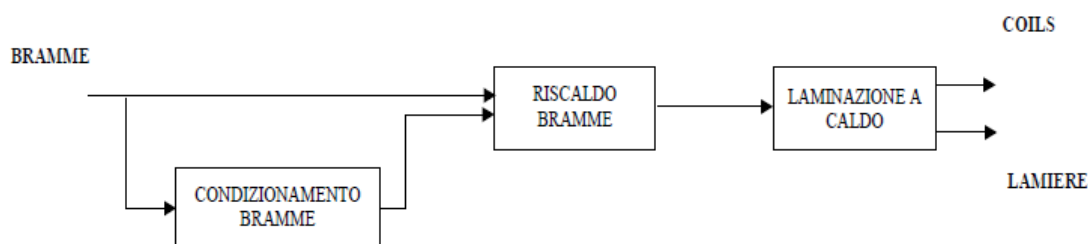
- divisione del rotolo in due o più parti;
- riavvolgimento del rotolo;
- skinpassatura;
- rifilatura dei bordi;
- taglio in fogli;
- taglio longitudinale in fasce.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

PRODUZIONE LAMINATI PIANI A CALDO (SCHEMA DI FLUSSO)



Interventi preposti

Per tale area produttiva il Gestore nell'istanza ha proposto i seguenti interventi di adeguamento alle BAT Conclusions del 2022 sopra richiamate: TN-1, TN-2, TN-3, PL-1, PL-2 e PL-3.

In merito a tali interventi si rimanda alle **Prescrizioni generali** riportate al paragrafo 5.3.

Oltre agli interventi di adeguamento alle BAT, il Gestore con l'istanza di rinnovo ha chiesto l'autorizzazione anche per la realizzazione dei seguenti interventi volti al miglioramento degli ambienti di lavoro, in conformità alla normativa in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro:

1. TN-4 "Aspirazione e filtrazione fumi di saldatura ed ossitaglio presso Officina TNA/1" e relativo nuovo punto di emissione E716.
L'intervento consiste nella realizzazione di un sistema di aspirazione e filtrazione delle polveri contenute nei fumi prodotti dai processi di taglio e saldatura.
2. TN-5 "Impianto di Aspirazione Fumi TOC/OFF TNA/2" e relativo nuovo punto di emissione E722.
L'intervento consiste nella realizzazione di un impianto di aspirazione e filtraggio fumi di saldatura ed ossitaglio presso officina e torneria reparto TNA/2 - lato Taranto.
3. TN-6 "Impianto di Aspirazione Fumi TOC/OFF TNA/2" e relativo nuovo punto di emissione E722.
L'intervento consiste nella realizzazione di un impianto aspirazione e filtraggio fumi di saldatura ed ossitaglio presso officina e torneria reparto TNA/2 - lato Bari.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

nota prot. Dir. 73/2024 del 22/02/2024 (acquisita in pari data prot. MASE/34276), richiamate nelle premesse, il Gestore ha trasmesso le informazioni e i documenti relativi agli interventi TN-4, TN-5, TN-6 oggetto del punto 21 della richiesta di integrazioni documentali di cui alla nota del 29/11/2023 prot. CIPPC/1774 della Commissione AIA allegata alla nota prot. MASE/206005 del 15/12/2023.

In particolare, con la nota del 22/02/2024 il Gestore ha comunicato la conclusione degli interventi TN-4, TN-5, TN-6.

Infine, il Gestore ha previsto anche il seguente intervento che sarà affrontato al paragrafo 5.9 “Consumi idrici e progetti per la riduzione dei consumi e per il riutilizzo delle acque reflue”:

4. TN-7 “Ottimizzazione impianti di trattamento acque TNA/1 – TNA/2” volto all’ottimizzazione ed efficientamento degli impianti e ad una migliore gestione di eventuali anomalie.

Prescrizioni laminazione a caldo

199. Il Gestore potrà avviare il TNA/1 previo completamento degli interventi di adeguamento alle BATC FMP e previa comunicazione all’Autorità competente e all’Autorità di controllo.

200. In considerazione della quantità di gas coke impiegata presso i forni del TNA/1 e TNA/2, si prescrive al Gestore di proporre all’Autorità di controllo, entro 6 mesi dall’emanazione del provvedimento di rinnovo dell’AIA, una procedura operativa per monitorare presso tali aree le emissioni non convogliate di polveri e benzene.

201. Le emissioni di polveri al nuovo camino E716 relativo all’impianto di aspirazione e filtrazione fumi di saldatura ed ossitaglio presso Officina TNA/1 devono rispettare il seguente valore limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Aspirazione e filtrazione fumi di saldatura ed ossitaglio presso Officina TNA/1

Punto di emissione	Portata* [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA mg/Nm ³
E716	3.800	Polveri	5

*Comunicata all’Autorità di controllo ad esito della verifica I trimestre 2025

202. Le emissioni di polveri al nuovo camino **E722** relativo all’impianto di aspirazione e filtrazione fumi TOC/OFF TNA/2-lato Taranto, devono rispettare il seguente valore limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Impianto di Aspirazione Fumi TOC / OFF TNA/2 – lato Taranto

Punto di emissione	Portata* [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA mg/Nm ³
E722	3.500	Polveri	5

*Comunicata all'Autorità di controllo ad esito della verifica I trimestre 2025

203.Le emissioni di polveri al nuovo camino **E723** relativo all'impianto di aspirazione e filtrazione fumi TOC/OFF TNA/2-lato Bari, devono rispettare il seguente valore limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Impianto di Aspirazione Fumi TOC / OFF TNA/2 – lato Bari

Punto di emissione	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA mg/Nm ³
E723	5000	Polveri	5

*Comunicata all'Autorità di controllo ad esito della verifica I trimestre 2025

204.In relazione all'intervento TN-1 "Installazione impianto Aspirazione Fumi umidi (aree Sbozzatore e Finitore) presso il TNA/2" previsto per adeguamento alle BAT n. 42 delle BATC FMP, le emissioni di polveri ai 2 nuovi camini **E_{TN-1s}** ed **E_{TN-1f}**, devono rispettare il seguente valore limite di emissione (VLE), da monitorare in continuo e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Impianto di Aspirazione Fumi (aree Sbozzatore e Finitore) presso il TNA/2

Punti di emissione	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³
			BAT 42 Tab. 1.23	
E_{TN-1s} (sezione finitore)	200.000	Polveri	<2-5	5
		Ni	0,01 – 0,1	-
E_{TN-1f} (sezione sbozzatore)	200.000	Pb	0,01 – 0,035	-

205.In relazione all'intervento PL-1 "Stazione di pulizia superficiale meccanica lamiera PLA" previsto per l'adeguamento alla BAT n. 42 delle BATC FMP, le emissioni di polveri al nuovo camino **E_{PL-1}**, devono rispettare il seguente valore limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Impianto di pulizia superficiale meccanica lamiera PLA

Punto di emissione	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³
			BAT 42 Tab. 1.23	
E _{PL-1}	40.000	Polveri	<2-5	5
		Ni*	0,01 – 0,1	-
		P	0,01 – 0,035	-

206. In relazione all'intervento PL-2 "Sistema di captazione fumi da ossitaglio (area Taglio Bramme) PLA" previsto per l'adeguamento alla BAT n. 42 delle BATC FMP, le emissioni di polveri al nuovo camino E_{PL-2}, devono rispettare il seguente valore limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Impianto di captazione fumi da ossitaglio (area Taglio Bramme) PLA

Punto di emissione	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³
			BAT 42 Tab. 1.23	
E _{PL-2}	100.000	Polveri	<2-5	5
		Ni	0,01 – 0,1	-
		Pb	0,01 – 0,035	-

207. Con riferimento alle emissioni di Ni e Pb ai camini relativi a TN-1, PL-1 e PL-2, si prescrive al Gestore di effettuare una campagna di monitoraggio della durata di 6 mesi a partire dalla messa in esercizio dei sistemi di cui agli interventi TN-1, PL-1 e PL-2. I risultati di tale campagna devono essere trasmessi all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni e per la eventuale definizione dei valori limite in conformità alle BAT Conclusions.

5.3.1.1 Condizionamento bramme

208. Le emissioni di polveri ai camini E655-bis ed E655-ter devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Condizionamento bramme

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Nota 13.6.2024 – punto 61) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E655-bis Sfiammatura /molatura bramme (COB/5)	164.864	183.000	Polveri	20	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	0,2 – (≤ 5)	5,4	3

5.3.1.2 Riscaldamento bramme

209.Le emissioni ai camini relativi alla fase di al riscaldamento bramme devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Riscaldamento bramme – Treno nastri (TNA) e Treno lamiere (PLA)

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
E715/1 Forno-1 (TNA/1)	31.639	133.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	≤10 Integrazione n. 61	-	5	-
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	- ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	-	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024, n. 61	-	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	< 85 Integrazioni del 13.6.24, n. 62	-	-	conoscitivo
E715/2 Forno-2 (TNA/1)	43.601	133.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	≤10 Integrazione n. 61	-	5	
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	- ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	-	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024, n. 61	-	≤300 gas coke ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	< 85 Integrazioni del 13.6.24 punto 62	-	-	conoscitivo
E715/3 Forno-3 (TNA/1)	38.650	133.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	≤10 Integrazione n. 61	-	5	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	- ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	-	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024, n. 61	-	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	-	-	-	conoscitivo
E715/4 Forno-4 (TNA/1)	39.544	90.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	≤10 Integrazione n. 61	-	5	-
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	- ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	-	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024, n. 61	-	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	< 85 Integrazioni del 13.6.24. punto 62	-	-	-
E721/1-2 Forno 1 TNA/2	82.386	206.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	0,1 – ≤10 Integrazione n. 61		5	
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 - 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	136,7 – ≤250 con alimentazione a gas naturale; ≤350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24		300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	3,4 - ≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024, n. 61		≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	10,7 - < 85 Integrazioni del 13.6.24 punto 62		-	conoscitivo
E721/3-4 Forno 2 TNA/2	69.088	206.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	0,1 – ≤10 Integrazione n. 61	<0,3	5	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	215,7 – ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	280	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	63,4 - ≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024 n. 61	595 (gas coke)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	9,2 - < 85 Integrazioni del 13.6.24 n. 62	240	-	- conoscitivo
E721/5-6 Forno 3 TNA/2	60.844	206.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	0,1 – ≤10 Integrazione n. 61	0,5	5	
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	165,8 – ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	240	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	44,8 - ≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024 n. 61	140 (gas coke) 2,7 (gas nat.)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	12,7 < 85 Integrazioni del 13.6.24, n. 62	21	-	conoscitivo
E721/7-8 Forno 4 TNA/2	91.678	150.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	0,2 - ≤10 Integrazione n. 61	<0,7	5	
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	258,2 - ≤ 250 con alimentazione a gas naturale; ≤ 350 con alimentazione a gas coke Nota 23/9/24	320	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	23,0 - ≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024 n. 61	50 (gas coke) 32 (gas nat.)	≤300 gas coke ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	4,0 - < 85 Integrazioni del 13.6.24 n. 62	17	-	conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
E721/9 Forno 5 TNA/2	78.577	150.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	0,2 – ≤10 Integrazione n. 61	<0,5	5	
			NO _x	640	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale) 100-550 (in caso alta percentuale di gas coke)	247,6 - La nota del 17/07/2024 riporta dati misurati: (20,50-235,30 per gas naturale) (4,50-504,00 per gas coke) Nota 23/9/24: ≤ 250 (gas naturale) ≤ 350 (gas coke)	504	300 (gas naturale) 550 (altri gas)	250 (gas naturale) 350 (altri gas)
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 50-300 (in caso alta percentuale di gas coke)	69,7 - ≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale) Integrazione del 13/06/2024, n. 61	99 (gas coke) 81,4 (gas nat.)	≤300 (gas coke) ≤100 (gas naturale)	200 (gas coke)
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	14,3 - < 85 Integrazioni del 13.6.24, n. 62	45,6	-	conoscitivo
*E753/1-2 Forno-1 (PLA)	-	104.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	- ≤10 Integrazione n. 61	-	5	
			NO _x	360	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale)	-	-	200	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 100 (gas naturale)	-	-	100	
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	14,3 - < 65 Integrazioni del 13.6.24 n. 62	-	-	conoscitivo
**E753/3-4 Forno-2 (PLA)	37.143	104.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	0,7 - ≤10 Integrazione n. 61	<0,4	5	
			NO _x	360	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale)	73,4 -	120	200	
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 Non applicabile in caso di gas naturale al 100%	4,6 -	4	100	
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	5,9 - < 65 Integrazioni del 13.6.24 n. 62	2,6	-	conoscitivo
**E753/5 Forno-3 (PLA)	77.580	104.000	Polveri	40	BAT 20, Tab. 1.7 <2-10	- ≤10 Integrazione n. 61	-	5	
			NO _x	360	BAT 22, Tab. 1.9 100 e 350 (gas naturale)	-	-	200	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Nota 13/6/24 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	VLE ¹ AIA mg/Nm ³ dal 4/11/2026
			SO ₂	800 (coke) 100 (gas naturale) 400 (mix)	BAT 21, Tab. 1.8 50-200 Non applicabile in caso di gas naturale al 100%	-	-	100	
			CO	-	BAT 22, Tab. 1.9 Livello indicativo 10-50	< 65 Integrazioni del 13.6.24 n. 62	-	-	conoscitivo

¹ Dal 4/11/2026 da monitorare in continuo – VLE come media giornaliera (m.g.)

*Attualmente risulta in esercizio solo il treno nastri TNA/2

**I forni PLA sono alimentati solo con gas naturale

210.In conformità a quanto riportato a pagina 76 delle BATC FMP, si prescrive di utilizzare un tenore di ossigeno di riferimento pari al 3%.

211.In conformità alla BAT n. 7 delle BATC FMP, si prescrive al Gestore di installare, entro il 4/11/2026, idonei strumenti di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME) di polveri, NO_x e SO₂, del CO e dell'ossigeno, della portata e dell'umidità.

212.Ai camini relativi ai forni del TNA/1 e del TNA/2, si prescrive al Gestore di effettuare per i primi 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il monitoraggio conoscitivo in continuo del benzene. Gli esiti di tale attività di monitoraggio dovranno essere trasmessi all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni.

5.3.1.3 Finitura nastri e lamiera

213.Le emissioni ai camini relativi alle operazioni di finitura nastri e lamiera devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Finitura nastri

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Integrazione del 13/06/2024, n. 61 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E728/a	20.360	25.000	Polveri	40	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	0,2 - ≤ 5	0,3	5
E728/b	19.950	25.000	Polveri	40	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	0,1 - ≤ 5		5
E757 Spianatura a freddo lamiere	23.220	36.000	Polveri	30	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	- ≤ 5		5
E758 Aspirazione e filtrazione fumi da taglio C2 presso PLA/2	11.940	30.000	Polveri	10	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	- ≤ 5		5
E770 Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 2	35.257 (2018)	32.000	Polveri	-	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	- ≤ 5		2
E771 Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona SOITAAB	-	36.000	Polveri	-	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	- ≤ 5		2
E772 Aspirazione e filtrazione fumi da ossitaglio zona 1 (PLA)	-	64.000	Polveri	-	BAT 42 Tab. 1.23 <2-5	- ≤ 5		5



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

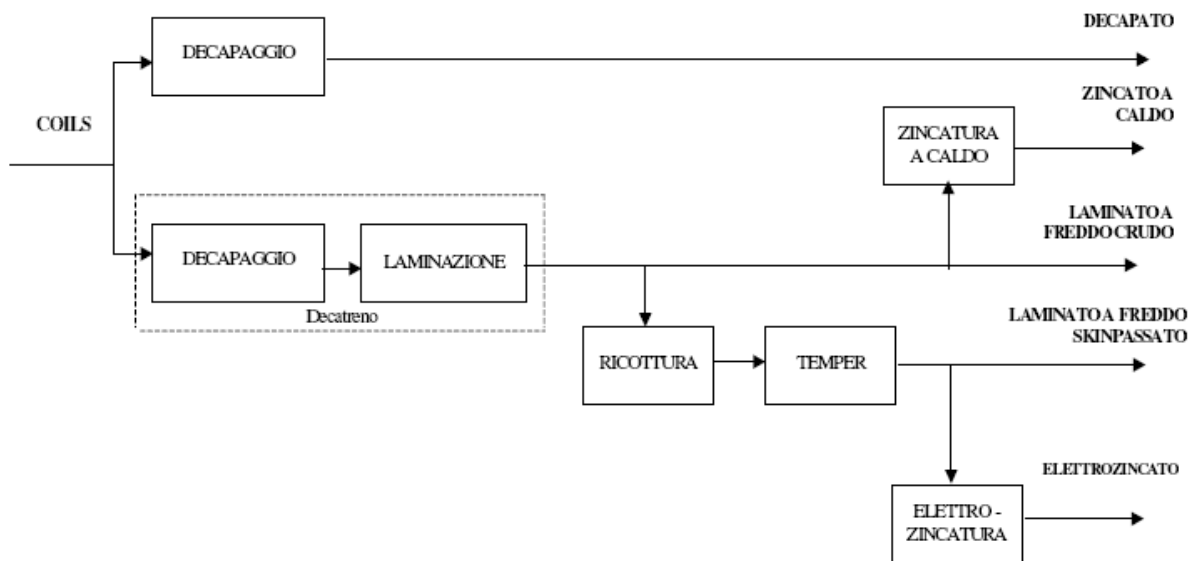
Stabilimento siderurgico di Taranto

5.3.2 LAMINAZIONE A FREDDO, DECAPAGGIO E RIGENERAZIONE ACIDO CLORIDRICO

I coils prodotti nel ciclo di produzione laminati piani a caldo possono in parte essere avviati alla produzione dei laminati piani a freddo per la produzione di prodotti decapati, laminati a freddo e rivestiti.

Nello stabilimento di Taranto ci sono:

- un decapaggio cloridrico (DEC/2)– prodotti decapati;
- un decatreno (decapaggio cloridrico (DEC/1) + treno di laminazione a freddo) – laminati a freddo crudi e laminati a freddo skinpassati (ottenuti dai laminati a freddo crudi che subiscono il processo di ricottura e passaggio al treno temper 2);
- due linee di zincatura a caldo – zincato a caldo (ottenuti dai laminati a freddo crudi);
- una linea di elettrozincatura – elettrozincato (ottenuti dai laminati skinpassati).



Decapaggio

La prima fase di lavorazione è quella del decapaggio che permette l'eliminazione dal nastro dello strato di ossido di ferro superficiale. Il decapaggio nastri è realizzato su due linee (DEC/1 e DEC/2) ad opera di una soluzione acquosa di acido cloridrico. Con l'azione di decapaggio lo strato superficiale di ossido di ferro si scioglie nell'acido formando del cloruro di ferro.

Il decapaggio DEC/2 produce rotoli decapati a fine ciclo cioè su ordine clienti, oltre che rotoli destinati alla elettrozincatura ed alla futura nuova zincatura a caldo, mentre il decapaggio DEC/1 è in linea con il treno di laminazione a freddo “tandem”, mediante un accumulatore, necessario per la gestione delle diverse velocità dei due impianti produttivi.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Il trattamento operato sui nastri dai due impianti produttivi è uguale per entrambi.

Le due linee di decapaggio sono provviste, in ingresso alla prima vasca di decapaggio, di tensio-spianatrici. Le emissioni generate da tale attività di tensio-spianatura sono aspirate e convogliate a sistemi di abbattimento con filtro a tessuto, l'effluente depurato è immesso in atmosfera attraverso i camini E714 (DEC/1) e E712 (DEC/2).

Il nastro svolto viene immerso in una sezione intermedia progressivamente in modo continuo, in 4 vasche di 25 metri, rivestite internamente con alcuni strati di mattoni refrattari, del tipo antiacido, per mantenere la temperatura del bagno costante.

Le vasche di decapaggio, contenenti acido cloridrico diluito, a concentrazioni crescenti fino al 16%, mantenuto ad una temperatura di 80°C con scambiatore di calore a vapore, sono corredate di coperchi per evitare le fuoriuscite di vapori acidi. Per ridurre al minimo i quantitativi di acido usati per il decapaggio, il consumo di metallo base ed evitare fenomeni di fragilità per l'idrogeno, vengono aggiunte nel bagno delle sostanze moderatrici, chiamate comunemente inibitori.

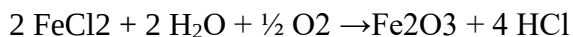
Con l'azione di decapaggio lo strato superficiale di ossido di ferro si scioglie nell'acido formando del cloruro di ferro.

Le emissioni generate dall'attività di decapaggio sono aspirate e convogliate a sistemi di abbattimento del tipo a lavatore ad anelli "Rashing", necessari per la condensazione dei vapori acidi contenuti nell'aria aspirata; l'effluente depurato viene immesso in atmosfera attraverso i camini E701 (DEC/1) e E702 (DEC/2).

In serie alle vasche di decapaggio sono collegate altre vasche di risciacquo complete di rulli strizzatori, che servono a rimuovere l'acido residuo dal nastro, ed un'essiccatrice ad aria calda per l'asciugatura del nastro. Il nastro in uscita dalle vasche si presenta di colore argenteo opaco.

Rigenerazione dell'acido cloridrico esausto

L'acido cloridrico in uscita dalle vasche di decapaggio, che si arricchisce in cloruro di ferro, viene rigenerato in forni di arrostitimento dove sostanzialmente si ha la rigenerazione dell'acido cloridrico, che ritorna nel ciclo di decapaggio, e la produzione di ossido di ferro, secondo la seguente reazione: secondo la seguente reazione:



Da quanto riportato nell'AIA del 2011, nello stabilimento sono presenti tre linee di rigenerazione di acido cloridrico del tipo rigenerazione a piro-idrolisi.

Nel reattore, è iniettata la soluzione usata, ad una temperatura di circa 650°C, raggiunta mediante combustione di metano in appositi bruciatori. Dal reattore i gas ad alta temperatura vengono estratti ed inviati ad un assorbitore nel quale mediante lo spruzzaggio di acqua di risciacquo si assorbe l'acido cloridrico per produrre acido cloridrico rigenerato. L'acido cloridrico rigenerato viene raccolto alla base dell'assorbitore e mediante pompe è inviato in appositi serbatoi di stoccaggio. L'effluente gassoso estratto dall'assorbitore viene inviato ad una sezione di abbattimento del tipo Venturi, che trattiene le eventuali particelle di polveri trascinate dal flusso gassoso e successivamente ad uno



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

scrubber ad umido per l'abbattimento di acido cloridrico residuo. I fumi depurati provenienti dall'impianto, sono emessi in atmosfera tramite i camini E704/a, E704/b e E704/c.

Nel reattore, viene prodotto ossido di ferro (Fe_2O_3) che si accumula, per effetto gravitazionale, nella parte bassa dello stesso. L'ossido di ferro viene evacuato dal reattore mediante un disgregatore ed una valvola rotativa stagna, ed inviato in cassoni di stoccaggio.

La movimentazione dell'ossido di ferro verso i cassoni di stoccaggio avviene pneumaticamente mediante appositi ventilatori e circuiti pneumatici ausiliari; l'aria di trasporto pneumatico, prima di essere rilasciata in atmosfera, viene depurata per mezzo di filtri a maniche. I flussi di aria depolverata in uscita dai filtri vengono convogliati in atmosfera a mezzo camini, di cui ai codici emissione E708/a, E708/b, E708/c ed E708/d.

L'ossido di ferro che viene quindi scaricato dai cassoni, mediante valvole rotative stagne, in sacconi (big bags) o contenitori chiusi posizionati su camion, viene venduto a clienti. Le attività di insacchettamento dell'ossido di ferro sono asservite da un sistema di aspirazione e depolverazione a tessuto e l'effluente depolverato viene convogliato in atmosfera mediante il camino di cui al codice emissione E709.

Laminazione a freddo Tandem ("Decatreno")

La linea di decapaggio n. 1 (DEC/1) è direttamente accoppiata al treno di laminazione tandem (decatreno), con produzione di laminati a freddo crudi.

Al treno tandem il rotolo decapato viene laminato a freddo in una serie di gabbie di laminazione, per la riduzione dello spessore, ed in uscita il materiale viene riavvolto e inviato al deposito rotoli.

Durante la laminazione a freddo il laminato subisce un processo di incrudimento, che non lo rende idoneo allo stampaggio.

I cilindri di laminazione, durante la fase di laminazione a freddo, vengono raffreddati utilizzando un'emulsione, con un massimo di 3% di olio di laminazione, contenuta in due cassoni posti in apposito locale sottostante lo stesso treno di laminazione e denominato "oil cellar" della capacità di ca. 300 mc ognuno.

L'emissione, generata durante la fase di laminazione a freddo è aspirata e convogliata in un tunnel di sedimentazione, per la filtrazione delle particelle e dei vapori oleosi; l'effluente depolverato è immesso in atmosfera tramite il camino E705, mentre lo scantinato "oil cellar tandem" viene tenuto in leggera depressione da un sistema di aspirazione e conseguente emissione in atmosfera attraverso il camino E703.

Il sistema di emulsione è a circuito chiuso e le eventuali perdite sono convogliate all'impianto di ultrafiltrazione, di cui è dotato l'impianto di laminazione a freddo.

In uscita dal treno di laminazione, il nastro viene riavvolto alternativamente su due aspi avvolgitori e, dopo il transito della saldatura dalle gabbie di laminazione si provvede alla cesoiatura del nastro a mezzo di cesoia volante.

I colis prodotti vengono evacuati dagli aspi avvolgitori, mediante culle idrauliche, e trasferiti su appositi convogliatori in funzione della destinazione successiva.

Dopo campagne di laminazione, sia i cilindri di lavoro che quelli di appoggio vengono sfilati dalle



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

gabbie del treno di laminazione “tandem” ed inviati in Torneria Cilindri per le opportune operazioni di rettifica della tavola utile di laminazione, per mezzo di macchinari dedicati.

I cilindri ripristinati possono essere utilizzati per altre campagne di laminazione.

L'emissione, generata da tale attività, è aspirata e convogliata ad un sistema di abbattimento del tipo a tessuto e l'effluente depolverato è immesso in atmosfera attraverso il camino E743.

Ricottura

Per eliminare l'incrudimento dei nastri si ricorre al trattamento termico di ricottura, che avviene in atmosfera controllata.

I rotoli provenienti dal treno tandem possono essere avviati alla fase di ricottura che viene realizzata all'interno di forni monopila alimentati con gas naturale.

Laminazione a freddo Temper (“Skinpassatura”)

Dopo la ricottura, il nastro, estremamente addolcito, deve acquistare le necessarie proprietà che lo rendono adatto ad essere stampato. Ciò si ottiene con il suo passaggio alla laminazione al treno Temper 2 il quale è dotato di una gabbia di laminazione e di una sezione di entrata ed una sezione di uscita del nastro, ove il nastro skinpassato viene riavvolto e inviato al deposito.

I cilindri di laminazione, durante la fase di skinpassatura, vengono raffreddati utilizzando un'emulsione, composta da acqua demineralizzata e protettivo al 5-10%. Sia la miscela che l'olio protettivo caduto dal sistema di oliatura, viene canalizzata in cassoni posti in apposito locale sottostante lo stesso treno di laminazione e denominato “oil cellar” prima di essere, tramite pompe di drenaggio, inviata all'impianto di trattamento acqua del “Laminatoio a freddo”.

Le emissioni, generate durante la fase di laminazione a freddo “Temper n.2” sono aspirate e convogliate a d'abbattimento a lana di vetro, e gli effluenti depolverati sono immessi in atmosfera attraverso il camino E707, mentre le emissioni provenienti dallo scantinato “oil cellar”, per la presenza di serbatoi e di centraline oleodinamiche, sono aspirate ed immesse in atmosfera attraverso il camino E711.

I cilindri utilizzati per la laminazione a freddo sono inviati periodicamente alla torneria cilindri per la eliminazione delle difettosità superficiali che possono intervenire durante il loro esercizio.

Al fine di ottenere prodotti con particolari caratteristiche di resistenza alla corrosione, i laminati a freddo possono essere avviati al trattamento di zincatura a caldo o di elettrozincatura.

Interventi proposti

Per tale area produttiva il Gestore ha previsto i seguenti interventi di miglioramento ambientale già richiamati:

1. LF-1 “Invio del permeato dell'ultrafiltrazione all'impianto di trattamento acque chimicofisico LAF” (intervento di adeguamento alla BAT n. 31) volto al costante mantenimento della prestazione BAT dei metalli nello scarico con particolare riferimento al ferro;
2. LF-2 “Adeguamento bruciatori dell'impianto arrostitimento a spruzzo (spray roasting) –



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Rigenerazione acido cloridrico UVK” (intervento di adeguamento alla BAT n. 29) al fine di ottenere una riduzione degli ossidi di azoto.

In merito a tali interventi si rimanda alle “Prescrizioni generali” riportate al paragrafo 5.3.

Prescrizioni laminazione a freddo

5.3.2.1 Decapaggio

214.Le emissioni ai camini relativi alla fase di decapaggio devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità di monitoraggio riportate nel PMC.

Tabella: Decapaggio

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Integrazione del 13/06/2024 n. 61 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E701 Decapaggio nastri (DEC/1)	-	27.000	HCl	20	BAT 24 Tab 1.14 <2-10	0,1 – ≤ 10	0,9	2
E702 Decapaggio nastri (DEC/2)	-	27.000	HCl	20	BAT 24 Tab 1.14 <2-10	1,2 - ≤ 10	5	2
E712 Spianatura nastro	42.800	60.000	Polveri	30	BAT 46 Tab. 1.25 <2-5	0,0 – ≤ 5	<0,1	2
E714 Preparazione nastro in entrata linea DEC/1	35.417	50.000	Polveri	25	BAT 46 Tab. 1.25 <2-5	0,1 - ≤ 5	<0,2	2



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.3.2.2 Rigenerazione Acido Cloridrico

Previsto l'intervento di adeguamento LF-2 per la riduzione delle emissioni di NOx.

215. Le emissioni ai camini relativi alla rigenerazione acido cloridrico devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Rigenerazione Acido Cloridrico

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Integrazione del 13/06/2024 n. 61 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA Da subito	Nuovo VLE AIA Dal 4/11/2026
E704/a Rigenerazione HC1 esausto linea 1	-	21.000	Polveri	40	BAT 29 Tab. 1.18 <2-15	- <15	-	10	
			NO _x	250	BAT 29 Tab. 1.18 50-180	- 120 Nota del 23/09/2024	-	250	120
			HCl	30	BAT 29 Tab. 1.18 <2-15	- <15	-	10	
			*SO ₂		BAT 29 Tab. 1.18 <10	-	-	-	10
			CO CO2	Mon. conosc		-	-		
E704/b Rigenerazione HC1 esausto linea 2	-	21.000	Polveri	40	BAT 29 Tab. 1.18 <2-15	- <15	-	10	
			NO _x	250	BAT 29 Tab. 1.18 50-180	- 120 Nota del 23/09/2024	-	250	120
			HCl	30	BAT 29 Tab. 1.18 <2-15	- <15	-	10	
			*SO ₂		BAT 29 Tab. 1.18 <10	-	-	-	10
			CO CO2	conosci- to		-	-		



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuia Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Integrazione del 13/06/2024 n. 61 mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA Da subito	Nuovo VLE AIA Dal 4/11/2026
E704/c Rigenerazione HC1 esausto linea 3	22.360	32.000	Polveri	40	BAT 29 Tab. 1.18 <2-15	3,7 - <15	8,9	15	
			NO _x	250	BAT 29 Tab. 1.18 50-180	183,6 – 120 Nota del 23/09/2024	254,2	250	120
			HCl	30	BAT 29 Tab. 1.18 <2-15	5,3 - <15	3,7	10	
			*SO ₂		BAT 29 Tab. 1.18 <10	-	-	-	10
			CO CO2	conosciti vo		48,0 (CO)	92 (CO) 7,2 (CO2)		
E708/a Recupero ossido di ferro linea 1	-	6.000	Polveri	40	-	-	-	10	
E708/b Recupero ossido di ferro linea 2	-	6.000	Polveri	40	-	-	-	10	
E708/c Recupero ossido di ferro linea 3 - silo A	15.850	17.200	Polveri	40	-	0,1	<0,2	10	
E708/d Recupero ossido di ferro linea 3 - silo B	16.400	17.200	Polveri	40	-	0,1	<0,2	10	
E709 Insacchettamento ossido di ferro	-	4.000	Polveri	40	-	-	-	10	

*Il Gestore riporta che attualmente non è previsto dall'AIA il monitoraggio di SO₂ e poiché tali camini afferiscono ad impianti produttivi attualmente fermi, non appena possibile saranno effettuati i monitoraggi di SO₂ con le modalità già previste nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.3.2.3 Laminazione a freddo

216. Le emissioni ai camini relativi alla laminazione a freddo devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Laminazione a freddo

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E703(*) Oil cellar “tandem”	136.750	250.000	Polveri	40	-	0,1	<0,2	5
			TVOC	-	BAT 48 Tab. 1.26 <3-8	< 3 come sommatoria D.Lgs. 152/06 tab. A1 Classe 1 (da nota del 13/6/2024)	-	< 3 Dal 4/11/2026
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I: 0.1	0.08 ⁽¹⁾		0,0		0.08 ⁽¹⁾
			PM10	conoscitivo		- (0,0)	0,0	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA	conoscitivo		- (0,0)		conoscitivo
E705(*) Treno laminazione e “tandem”	111.333	279.000	Polveri	40	-	0,1	<0,2	5
			TVOC	-	BAT 48 Tab. 1.26 <3-8	< 3 come sommatoria D.Lgs. 152/06 tab. A1 Classe 1 (da nota del 13/6/2024)		< 3 Dal 4/11/2026



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS valori da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore MAX 2021 da all. B.26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I: 0.1	0.08 ⁽¹⁾	-	0,0 – (0,0)		0.08 ⁽¹⁾
			PM10	conoscitivo	-	- (0,0)	0,0	conoscitivo
			PM2,5					conoscitivo
			IPA	conoscitivo	-	- (0,0)		conoscitivo
E743 Satinatura cilindri di laminazione	731	9.000	Polveri	40	-	0,4	<0,2	5

(*) Le polveri totali sono costituite da particelle di polveri e di olio. Si chiede al Gestore di fornire evidenza della frazione idrocarburica costituita dagli oli.

(1) Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza e pertinenza, con relazione dimostrativa.

5.3.2.4 Ricottura

217. Le emissioni ai camini relativi alla fase di ricottura devono rispettare i seguenti nuovi valore limite di emissione (VLE), da monitorare con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Ricottura

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³ Da subito	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³ DAL 4/11/2026
E713/bis Ricottura nastri	19.343	40.000	Polveri	40	BAT 20 Tab. 1.7 <2-10	< 10 Integrazione del 13/6/2024 n. 61	10	10 m.g.
			NO _x	400	BAT 22 Tab. 1.10 100-250	<200 Integrazione del 13/6/2024 n. 61	200	200 m.g.
			CO	conoscitivo	BAT 22 Tab. 1.10 10-50 livello indicativo	< 52 Integrazione del 13/6/2024 n. 62		conoscitivo
E713/ter Ricottura nastri	20.871	40.000	Polveri	40	BAT 20 Tab. 1.7 <2-10	< 10 Integrazione del 13/6/2024 n. 61	10	10 m.g.
			NO _x	400	BAT 22 Tab. 1.10 100-250	<200 Integrazione del 13/6/2024 n. 61	200	200 m.g.
			CO	conoscitivo	BAT 22 Tab. 1.10 10-50 livello indicativo	< 52 Integrazione del 13/6/2024 n. 62		conoscitivo

*Camini attualmente non in esercizio

218.In conformità alla BAT n. 7, si prescrive, a partire dal 4/11/2026, il monitoraggio in continuo delle emissioni di NO_x, polveri e CO, della temperatura e della portata. In caso di riavvio degli impianti prima del 4/11/2026, il monitoraggio di tali parametri è effettuato con frequenza semestrale.

5.3.2.5 Temper

219.Le emissioni ai camini relativi alla Laminazione a freddo Temper ("Skinpassatura") devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Temper

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E707 Treno “temper 2”	64.390	91.000	Polveri	40			210
			PM10	conoscitivo			
E711 ⁽¹⁾ Oil-cellar treno “temper 2”	-	36.000	Polveri	40		-	10
			PM10	conoscitivo			
			IPA	conoscitivo			
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 Classe I: 0.1	0.08 ⁽²⁾			0.08⁽²⁾

⁽¹⁾ Le polveri totali sono costituite da particelle di polveri e di olio. Si chiede al Gestore di fornire evidenza della frazione idrocarburica costituita dagli oli.

⁽²⁾ Ai fini della verifica di conformità al Valore Limite di Emissione il Gestore deve misurare tutte le sostanze presenti nelle classi indicate dal D.Lgs. 152/2006 o, in alternativa, presentare una dichiarazione con l'elenco delle eventuali sostanze di cui esclude la presenza e pertinenza, con relazione dimostrativa.

*Camini attualmente non in esercizio

5.3.3 SCARICHI IDRICI

5.3.3.1 Laminazione a caldo

Con riferimento all'impianto di laminazione a caldo il Gestore ha individuato i seguenti punti e modalità di scarico delle acque, come illustrato in tabella



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Laminazione a caldo – Scarichi impianti di trattamento acque TNA 1, TNA 2, PLA/2

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata [m³/a] Report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura pH
24AI	Fase 4.3: laminazione a caldo treni nastri (TNA1)	52.039	discontinuo (spurgo)	Impianto tratt. TNA 1	SF2	12,7 °C / 8,1
47AI	Fase 4.3: laminazione a caldo treni nastri (TNA2)	-	discontinuo	Impianto tratt. TNA 2	SF1	8,3
48AI	Fase 4.5: laminazione a caldo treno lamiera (PLA2)	239.053	discontinuo (spurgo)	Impianto tratt. PLA/2	SF2	15 °C / 8,1

220. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella Tabella seguente:

Tabella: Laminazione a caldo – Scarichi impianti di trattamento acque TNA 1, TNA 2, PLA/2

Punto di emissione	Parametro	VLE ¹ (m.g.) DPCM 2017 mg/l	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024) mg/l			Nuovo VLE AIA mg/l Da subito m.g.	VLE AIA ¹ mg/l Dal 4/11/2026 m.g.
				24 AI	47 AI	48 AI		
24AI	Solidi sospesi totali	20	5-30	min 7 – max 16	min <2,0 – max 33	min 5 – max 16	20	
47AI	COD		30-90	min <10 – max 72		min <10 – max 52	-	80
48AI	COT		10-30				-	-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro	VLE ¹ (m.g.) DPCM 2017 mg/l	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024) mg/l			Nuovo VLE AIA mg/l Da subito m.g.	VLE AIA ¹ mg/l Dal 4/11/2026 m.g.
				24 AI	47 AI	48 AI		
	HOI (Indice degli idrocarburi)		0,5 - 4	< 4	< 4	< 2	-	< 2
	Idrocarburi totali	5					5	-
	Cromo totale	0,2	0,01-0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	0,2	< 0,1
	Ferro	2	1-5	< 1 < 0,1 (report 2022)	< 2	< 2 < 0,1 (report 2022)	2	2
	Nichel	0,2	0,01-0,2	< 0,2 < 0,01 (report 2022)	< 0,2	< 0,2 < 0,01 (report 2022)	0,2	< 0,1
	Zinco	0,5	0,05-1	< 0,2 < 0,05 (report 2022)	< 0,4	< 0,1 < 0,05 (report 2022)	0,5	< 0,5
	Arsenico	0,5		< 0,002 (report 2022)		< 0,002 (report 2022)	0,01	0,01
	Cadmio	20 µg/l	1 – 5 µg/l	< 2 µg/l	< 2 µg/l	< 2 µg/l	20 µg/l	< 2 µg/l
	Cromo esavalente	200 µg/l	10 – 50 µg/l Decapaggio di acciaio alto legato oppure passivazione con composti di cromo esavalente	< 10 µg/l rif. Nota 20/1/2025		< 10 µg/l rif. Nota 20/1/2025	200 µg/l	10 µg/l
	Mercurio	5,0 µg/l	0,1 – 0,5 µg/l	< 0,5 µg/l < 0,1 (report 2022)	< 0,5 µg/	< 0,5 µg/l < 0,1 (report 2022)	5,0 µg/l	< 0,3 µg/l
	Piombo	200 µg/l	5 – 20 µg/l	< 20 µg/ < 10 (report 2022)	< 20 µg/	< 20 µg/ < 10 (report 2022)	200 µg/l	< 15 µg/l



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro	VLE ¹ (m.g.) DPCM 2017 mg/l	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024) mg/l			Nuovo VLE AIA mg/l Da subito m.g.	VLE AIA ¹ mg/l Dal 4/11/2026 m.g.
				24 AI	47 AI	48 AI		
	Rame	0,1		< 0,010 (report 2022)	-	< 0,010 (report 2022)	0,1	0,05
	Selenio	0,03		< 0,0001 (report 2022)	-	< 0,0001 (report 2022)	0,03	0,01
	Fenoli	0,5		< 0,060 (report 2022)	-	< 0,060 (report 2022)	0,5	0,3
	Solventi organici aromatici	0,2		< 0,010	-	< 0,010	0,2	
	Solventi organici azotati	0,1		< 0,010	-	< 0,010	0,1	

¹m.g.=media giornaliera

5.3.3.2 Laminazione a freddo

Con riferimento all'impianto di laminazione a freddo il Gestore ha individuato il seguente punto e modalità di scarico delle acque, come illustrato nella tabella seguente:

Tabella: Laminazione a freddo – Scarico parziale di processo

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata (annuo) [m³/a]	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura pH
29AI	Fase 10.3: laminazione a freddo (LAF)	-	discontinuo	Impianto ultrafiltrazione	SF1	44°C; 5,7



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

221. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella Tabella seguente:

Tabella: Valori limite scarico parziale 29AI

Punto di emissione	Parametro (sostanze pericolose della tabella 5, allegato 5, parte terza, D.Lgs. 152/06)	VLE DPCM 29/09/2017 (VLE Tabella 3, allegato 5, parte terza (scarico in acque superficiale), D.Lgs. 152/06 mg/l)	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione n. 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024) mg/l	Concentrazioni misurate da report 2022 (all. 2.2.2.3) mg/l - Valore MAX da all. B27, (3.3.1) registro campioni mensili 2021 mg/l	Nuovo VLE AIA mg/l Da subito fino al 4/11/2026	*Nuovo VLE AIA mg/l Dal 4/11/2026
29AI	Solidi sospesi totali	80	5-30	min 9 – max 25	-	80	30
	COD	160	30-90	-	-	160	90
	Idrocarburi totali HOI	5 Come idrocarburi totali	0,5-4	< 4	-	5 come idrocarburi totali	4
	Cromo totale	2	0,01-0,1	< 0,1	- (<0,10)	2	0,1
	Cromo esavalente	200 µg/l	10-50 µg/l Decapaggio di acciaio alto legato oppure passivazione con composti di cromo esavalente	< 10 µg/l (rif. Nota 20/1/2025)	- (<0,010)	200 µg/l	10 µg/l
	Ferro	2	1-5	≤ 140	- (53,00)	2	2
	Nichel	2	0,01-0,2	< 0,2	- (0,200)	2	
	Zinco	0,5	0,05-1	< 0,3	- (<0,050)	0,5	
	Cadmio	20 µg/l	1 – 5 µg/l	< 2 µg/l	- (< 2 µg/l)	2 µg/l	
	Mercurio	5 µg/l	0,1 – 0,5 µg/l	< 0,5 µg/l	- (<0,1 µg/l)	0,3 µg/l	
	Piombo	200 µg/l	5 – 20 µg/l	< 20 µg/l	- (<10)	15 µg/l	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro (sostanze pericolose della tabella 5, allegato 5, parte terza, D.Lgs. 152/06)	VLE DPCM 29/09/2017 (VLE Tabella 3, allegato 5, parte terza (scarico in acque superficiale), D.Lgs. 152/06 mg/l)	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione n. 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024) mg/l	Concentrazioni misurate da report 2022 (all. 2.2.2.3) mg/l - Valore MAX da all. B27, (3.3.1) registro campioni mensili 2021 mg/l	Nuovo VLE AIA mg/l Da subito fino al 4/11/2026	*Nuovo VLE AIA mg/l Dal 4/11/2026
	Stagno	10	0,01 – 0,2 Rivestimento in continuo con utilizzo di stagno Non pertinente	- Valori inferiori al limite rilevabilità (Scheda B10)	- (<0,10)	10	1
	Zinco	0,5			- (<0,050)	0,5	0,5
	Rame	0,1			- (<0,0050)	0,1	0,1
	Selenio	0,03			- (<0,0001)	0,03	0,03
	Arsenico	0,5			- (<0,0020)	0,5	0,5
	Fenoli	0,5		0,15538	-	0,5	0,5
	Solventi Organici Aromatici	0,2		Valori inferiori al limite rilevabilità (Scheda B10)	- (<0,010)	0,2	0,2
	Solventi Organici Azotati	0,1			- (<0,010)	0,1	0,1

* VLE da rispettare in caso di utilizzo dello scarico durante le fermate dell'impianto di trattamento chimico-fisico LAF con scarico 27AI

222. Come prescritto nella sezione “prescrizioni generali” del paragrafo 5.3, il Gestore deve individuare le modalità di gestione, in conformità alle BATC FMP, del permeato della ultrafiltrazione in caso di fermata dell'impianto di trattamento chimico-fisico. In tale situazione, dal 4/11/2026, il permeato potrà essere inviato allo scarico 29AI solo se conforme ai valori limite prescritti in conformità alla BAT n. 31 delle BATC FMP e alla normativa vigente.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.4 ZINCATURA ED ELETTROZINCATURA

5.4.1 ZINCATURA A CALDO

Nelle linee di zincatura a caldo (ZNC/1 e ZNC/2) si realizza il rivestimento dei nastri d'acciaio (su entrambe le facce e con spessori variabili) con zinco mediante immersione in una vasca contenente zinco allo stato fuso.

I nastri in ingresso agli impianti di zincatura sono quelli provenienti dal decatreno ovvero laminati a freddo crudi e non trattati termicamente (ricotti), in quanto nel processo di zincatura il nastro è sottoposto a ricottura in un apposito forno, che ha il duplice scopo di eliminare l'incrudimento del nastro dovuto al passaggio al treno di laminazione del decatreno e di portare il nastro alla temperatura di circa 460 °C idonea all'immersione nella vasca di zinco fuso.

Inoltre, all'impianto ZNC/2 si possono lavorare anche i nastri provenienti dal DEC2. In questo caso il processo termico garantisce una idonea pulizia del nastro e il raggiungimento della temperatura ottimale per l'immersione nella vasca di zinco fuso.

Nella sezione di ingresso, i rotoli da processare sono svolti tramite l'ausilio di aspi svolgitori; le teste dei rotoli vengono cesoiate e saldate per dare continuità al processo. Il nastro proveniente dalla sezione di saldatura viene avviato ad una torre di accumulo o volano, che garantisce la marcia in continuo della linea durante i rallentamenti nelle sezioni precedenti. Il nastro viene quindi sottoposto:

- ad un'azione preliminare di pulitura per la rimozione di eventuali residui che possono essere presenti sulla superficie del nastro, in modo da permettere un'elevata aderenza del materiale di rivestimento;
- al trattamento termico in atmosfera controllata realizzato in apposito forno alimentato con gas naturale, dove il nastro passa in maniera continua;
- al rivestimento per immersione del nastro ricotto in un bagno di zinco mantenuto allo stato fuso con un sistema ad induzione. La regolazione dello spessore di rivestimento è ottenuta con lame d'aria e successivamente il nastro viene sottoposto a raffreddamento sia con aria che con acqua;
- a post-trattamenti finalizzati a impartire al nastro un'ulteriore protezione contro l'ossidazione e particolari caratteristiche meccaniche e superficiali.

In coda alle linee di zincatura a caldo, un accumulatore consente la eventuale fermata della sezione di uscita senza interruzione della zona di processo, ed infine si ha il riavvolgimento del nastro e l'invio al magazzino di stoccaggio.

Prescrizioni zincatura a caldo

5.4.1.1 Pre-trattamenti

223.Le emissioni ai camini relativi al pre-trattamento della linea ZNC/1 ed della linea ZNC/2
Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S. – ID 90/14415: Riesame con valenza di rinnovo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Zincatura a caldo– Pre-trattamenti

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E751 ZNC/1 Pre-trattamento o nastro (lav.alcal. ED)	17.325	18.000	Polveri	15	BAT 23	0,1 -	5
			NaOH	conoscitivo	-	0,0	conoscitivo
E754 ZNC/2 Pulizia nastro (cleaning)	9.067	15000	Polveri	15	BAT 23	-	5
			NaOH	conoscitivo	-	-	conoscitivo

*Punti di emissione attualmente non in esercizio

5.4.1.2 Trattamento termico

224. Le emissioni ai camini relativi al trattamento termico della linea ZNC/1 e della linea ZNC/2 devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Zincatura a caldo– Trattamento termico

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h autorizzata (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022)	Valore max 2021 da all. B26 istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E752 ZNC/1 Ricottura e rivestimento nastro	-	90.000	NO _x	550	BAT 22 Tab. 1.13 70-300	55,5 < 200 Integrazione del 13/6/2024, n. 61	69,6	**150
			CO	< 100 Integrazioni del 13.6.24. punto 62	BAT 22 Tab. 1.13 10-100 Valore indicativo	14,9	14,6	conoscitivo
E755 ZNC/2 Preriscaldamento e ricottura nastro	-	32.000	NO _x	550	BAT 22 Tab. 1.13 70-300	19,2 < 100 Integrazione del 13/6/2024, n. 61	35,7	**100
			CO	< 120 Integrazioni del 13/6/24, n. 62	BAT 22 Tab. 1.13 10-100 Valore indicativo	102,0	193,5	conoscitivo

*Punti di emissione attualmente non in esercizio

** media giornaliera (m.g.) a partire dal 4/11/2026

225. In conformità alla BAT n. 7 delle BATC FMP, si prescrive al Gestore di installare, entro il 4/11/2026, un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni di NO_x. Sino a tale data, in caso di riavvio degli impianti, il monitoraggio è effettuato con frequenza semestrale.

5.4.1.3 Post-trattamenti

226. Le emissioni ai camini relativi al post-trattamento devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Zincatura a caldo– Post-trattamenti

*Punto di emissione	*Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022)	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E753 Passivazione	-	5.000	Cromo (III) e suoi comp. (Cr)	4,0 (Cr tot)	BAT 28	1,2	4,0 (Cr tot)
E756 Passivazione	-	7.000	Cromo (III) e suoi comp. (Cr)	4,0 (Cr tot)	BAT 28	2,0	4,0 (Cr tot)

*Punti di emissione attualmente non in esercizio

5.4.2 ELETTROZINCATURA

Nell'elettrozincatura viene realizzato il rivestimento dei nastri d'acciaio con zinco mediante un processo di elettrodeposizione.

I nastri in ingresso all'impianto sono quelli laminati a freddo skinpassati e, nella sezione di ingresso, i rotoli da processare vengono svolti e viene effettuata la saldatura testa-coda per assicurare una continuità al processo. Una torre di accumulo d'ingresso consente di rendere indipendente la fase di introduzione del rotolo con le fasi di lavorazione successive. Il nastro viene quindi sottoposto:

- ad un'azione preliminare di pulitura per la rimozione di eventuali residui che possono essere presenti sulla superficie del nastro, in modo da permettere un'elevata aderenza del materiale di rivestimento;
- al rivestimento per elettrodeposizione di zinco tramite celle elettrolitiche del tipo circolare ad anodi insolubili.
- a post-trattamenti finalizzati ad eliminare eventuali residui sulla superficie del nastro e per migliorare le caratteristiche finali del prodotto.

In coda alla linea di elettrozincatura un accumulatore consente la eventuale fermata della sezione di uscita senza interruzione della zona di processo, ed infine si ha il riavvolgimento del nastro e l'invio al magazzino di stoccaggio.

Prescrizioni elettrozincatura

5.4.2.1 Pre-trattamenti

227. Le emissioni ai camini relativi al pre-trattamento per l'elettrozincatura devono rispettare i
Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S. – ID 90/14415: Riesame con valenza di rinnovo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Elettrozincatura – Pre-trattamenti

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022)	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E735 Pre-trattamento nastri	-	20.000	Polveri	40	-	-	20
			NaOH	conoscitivo	-	-	conoscitivo
E736/a-b Pre-trattamento nastri e Elettrodeposizione	-	56.000	Polveri	40	-	-	20
			SO ₂	250	-	-	250
			Zn	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			H ₂ SO ₄	conoscitivo	-	-	conoscitivo

*Punti di emissione attualmente non in esercizio

5.4.2.2 Elettrodeposizione

228. Le emissioni ai camini relativi all'elettrodeposizione devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Elettrozincatura – Elettrodeposizione

**Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	BAT Conclusions FMP mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022)	Limite AIA mg/Nm ³
E737/a-b Elettrodeposizione	-	56.000	Polveri	40	-	-	20
			SO ₂	250	-	-	100



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

**Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm³/h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm³/h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm³	BAT Conclusions FMP mg/Nm³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022)	Limite AIA mg/Nm³
E738/a-b(*) Elettrodeposizione e Post-trattamento	-	70.000	Zn	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			H ₂ SO ₄	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			Polveri	40	-	-	10
			SO ₂	250	-	-	100
			Zn	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			H ₂ SO ₄	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			H ₃ PO ₄	conoscitivo	-	-	conoscitivo

(*) = punto di emissione che raccoglie emissioni da più fasi

5.4.2.3 Preparazione soluzione elettrolitica

229. Le emissioni ai camini relativi alla preparazione della soluzione elettrolitica devono rispettare i seguenti nuovi valori limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Elettrozincatura – Preparazione soluzione elettrolitica

*Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm³/h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm³/h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm³	BAT Conclusions FMP mg/Nm³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) mg/Nm³	Nuovo VLE AIA mg/Nm³
E739 Preparazione soluzione elettrolitica (Dissoluzione)	-	45.000	Polveri	40	-	-	20
			SO ₂	250	-	-	100
			Zn	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			H ₂ SO ₄	conoscitivo	-	-	conoscitivo
E740 Preparazione soluzione elettrolitica	-	8.000	Polveri	40	-	-	20
			SO ₂	250	-	-	100
			Zn	conoscitivo	-	-	conoscitivo
			H ₂ SO ₄	conoscitivo	-	-	conoscitivo

** Punti di emissione attualmente non in esercizio



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.4.3 SCARICHI IDRICI - ZINCATURA A CALDO ED ELETTROZINCATURA

Con riferimento agli impianti zincatura a caldo ed elettrozincatura il Gestore ha individuato il seguente punto e modalità di scarico delle acque:

Tabella: Zincatura a caldo ed elettrozincatura – Scarichi parziali di processo

*Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3 [m³/a]	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura pH
27AI	Fase 5.1: zincatura a caldo Fase 11: elettrozincatura Fase 10.3: laminazione a freddo (LAF)	306.657	discontinuo	Impianto chimico fisico	SF1	14°C; 8,0

*Attualmente non in esercizio

230. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nella Tabella:

Tabella: Zincatura a caldo ed elettrozincatura – Scarichi impianti

Punto di emissione	Parametro	VLE (media giornaliera) DPCM 2017 mg/l	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione n. 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024	Concentrazioni misurate da report 2022 (all. 2.2.2.3) mg/l - (Valore MAX da all. B27, (3.3.1) registro campioni mensili 2021) mg/l	Nuovo VLE AIA mg/l
27AI	Solidi sospesi totali	20	5-30	min <1,0 – max 16	-	20
	COT		10-30		-	
	HOI (Indice degli idrocarburi)		0,5 - 4	< 3	-	
	Idrocarburi totali	5			-	5



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Parametro	VLE (media giornaliera) DPCM 2017 mg/l	BAT Conclusions FMP (BAT 31 Tab. 1.20) mg/l	Prestazione dichiarata (integrazione n. 61, 87 trasmesse con nota del 13/06/2024	Concentrazioni misurate da report 2022 (all. 2.2.2.3) mg/l - (Valore MAX da all. B27, (3.3.1) registro campioni mensili 2021) mg/l	Nuovo VLE AIA mg/l
	Cromo totale	0,2	0,01-0,1	< 0,1	< 0,10	< 0,1
	Ferro	2	1-5	≤ 1	< 0,10 - (1,0)	≤ 1
	Nichel	0,2	0,01-0,2	< 0,2	< 0,010	< 0,2
	Zinco	0,5	0,05-1	< 0,6	< 0,050	< 0,5
	Piombo	200 µg/l	5 – 20 µg/l	< 20 µg/l	< 10 µg/l	< 15 µg/l
	Stagno	2	0,01 – 0,2	< 0,1	< 0,10	< 0,1
	Arsenico	0,5		< 0,002	< 0,0020	< 0,1
	Cadmio	20 µg/l	1 – 5 µg/l	< 2 µg/l	< 0,0020	< 2 µg/l
	Cromo esavalente	200 µg/l	10 – 50 µg/l	< 10 µg/l	< 0,010	< 10 µg/l
	Mercurio	5,0 µg/l	0,1 – 0,5 µg/l	< 0,5 µg/l	< 0,0001	< 0,3 µg/l
	Rame	0,1			< 0,01	0,01
	Selenio	0,03			< 0,0001	0,01
	Fenoli	0,5			< 0,06	0,3
	Solventi organici aromatici	0,2			< 0,01	0,1
	Solventi organici azotati	0,1			< 0,01	< 0,1



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.5 PRODUZIONE TUBI

I coils e le lamiere prodotti nel ciclo di produzione laminati piani a caldo possono in parte essere avviati alla produzione dei tubi (tubi a saldatura longitudinale/elettrica – tubi rivestiti) di diverso diametro con particolari caratteristiche di resistenza a sollecitazioni fisico-chimiche relative a ciascun campo di utilizzo.

Nello stabilimento di Taranto vi sono due tubifici a saldatura longitudinale (TUL/1 – TUL/2) e un tubificio a saldatura elettrica (ERW) e linee a valle che possono operare il rivestimento dei tubi a seconda delle richieste del cliente.

Il ciclo di produzione tubi utilizza lamiere per la fabbricazione di tubi con saldatura longitudinale ed utilizza coils per la fabbricazione di tubi con saldatura elettrica.

Nel processo di produzione dei tubi a saldatura longitudinale si ha principalmente che la lamiera viene prima sottoposta ad una formatura ad "U" e poi ad una formatura ad "O" mediante apposite presse. Sul tubo così formato viene effettuata la saldatura ad arco sommerso internamente ed esternamente per tutta la sua lunghezza.

Nel processo di produzione tubi a saldatura elettrica si ha principalmente che i coils vengono svolti e sottoposti ad una formatura a tubo mediante appositi rulli di accompagnamento. Il tubo così formato viene quindi sottoposto a saldatura elettrica ad alta frequenza per tutta la sua lunghezza. I tubi prodotti vengono sottoposti a prove di resistenza mediante espansione idraulica e ad altri controlli non distruttivi.

Parte dei tubi prodotti possono essere sottoposti ad operazioni di rivestimento interno e/o esterno per conferire al prodotto particolari caratteristiche di resistenza alla corrosione per i diversi impieghi a cui essi sono destinati nonché a lavorazioni meccaniche per miglioramento delle superfici.

Le estremità dei tubi vengono preparate onde consentire, nella fase di messa in opera da parte del cliente, l'effettuazione delle operazioni di congiunzione dei tubi.

In tale area quindi avvengono le seguenti produzioni:

- Produzione tubi a saldatura longitudinale
- Produzione tubi a saldatura elettrica
- Rivestimento tubi

Per tale area produttiva il Gestore ha previsto i seguenti interventi:

1. **TB-2** - Sistema di captazione e abbattimento polveri della smerigliatrice del Tubificio ERW (*studio previsto per giugno 2033*). – Con la nota del 13/06/2024 il Gestore ha fornito una sintetica descrizione delle alternative ancora in corso di valutazione;
2. **TB-1** - Collegamento Vasca emulsioni oleose Tubificio ERW ad Impianto Trattamento Acque TUL/1 (*studio previsto per dicembre 2032*);
3. **RV-1** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV1 verso Impianto trattamento acque TUL/1 (*studio previsto per dicembre 2032*);
4. **RV-2** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV2/5/6 verso impianto trattamento



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

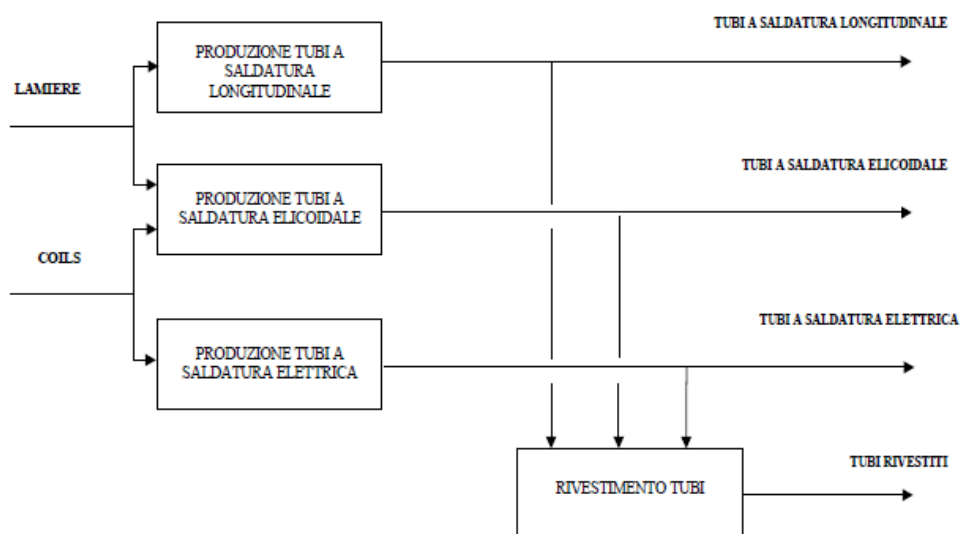
acque TUL/2 (studio previsto per dicembre 2032);

5. **RV-3** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV3/4 verso impianto trattamento acque TUL/2 (studio previsto per dicembre 2032);

Gli interventi TB-1, RV-1, RV-2 e RV-3 sono volti al recupero e riutilizzo delle acque al fine di ridurre i consumi della risorsa idrica oggetto del paragrafo 5.19.

Anche per tali il Gestore la documentazione progettuale trasmessa dal Gestore non risulta completa, e pertanto si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.14.

Di seguito è riportato lo schema di flusso del ciclo di produzione Tubi.



Anche tale area produttiva e attualmente non in esercizio.

Prescrizioni produzione tubi

231. Si prescrive al Gestore di presentare, 12 mesi prima del riavvio degli impianti, uno studio contenente un aggiornamento sui livelli emissivi connessi al ciclo di produzione Tubi e sulle portate medie annue di tutti i camini e le eventuali misure proposte atte a conseguire una riduzione degli stessi. Tale studio deve essere oggetto di istanza di riesame dell'AIA da presentare all'Autorità competente.

232. Si prescrive di effettuare, con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC, il monitoraggio conoscitivo delle emissioni di PM10 ai camini degli impianti del ciclo produttivo.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.5.1 TUBIFICIO

233. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nelle seguenti tabelle, da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Produzione tubi – Saldatura tubi

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Contrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E762	357	2.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)		- (0,1)	
E764	402	2.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)		- (2,8)	-
E765	4.382	8.000	Polveri	40		20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)		- (0,2)	-
E767	23.500	18.000	Polveri	40		20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)		- (0,8)	-
E780	6.509 (2014)	9.000	Polveri	40		20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)			-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Contrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E901	2.804	2.000	Polveri	40	23 -	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)		8,8 – (55,9)	-

Tabella: Finitura tubi

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazioni e VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E902	1.835	5.000	Polveri	20	0,1 -	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)	-	0,0 - (0,0)	-

5.5.2 RIVESTIMENTO TUBI E LAMIERE

234. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nelle seguenti tabelle, da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Asciugatura lamiere

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E731	8.300	11.000	Polveri	40	0,4 -	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)	conoscitivo	0,0 – (0,8)	-
			NO ₂	300	9,5 -	50
			CO	conoscitivo	268,2 -	-

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Granigliatura lamiere

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E732/bis	17.000	20.000	Polveri	40	0,8	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)	conoscitivo	0,0 - (0,3)	-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Primerizzazione lamiere

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E734/bis	7.800	10.000	Polveri	40	0,1	20
			PM ₁₀ (parametro nella scheda B7, ma non nel PMC)	conoscitivo	0,0 – (0,2)	-
			NO ₂	300	28,6	100
			COV (COT)	50	0,7	30

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Granigliatura esterna tubi

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E922	-	15.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E935/a	17.896	22.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		- (12,3)	-
E940	-	15.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E942	-	100.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E948/a	-	10.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E960	13.407 (2012)	18.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E980	14.799 (2013)	20.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E989	-	13.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E990	-	100.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E991	-	100.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E992	-	13.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E993	-	13.000	Polveri	40	-	40
			PM ₁₀		-	-
E994	-	60.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E995	-	13.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E996	-	60.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E997	-	10.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E998	-	10.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	-
E1006	-	60.000	Polveri	40	-	20



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM ₁₀		-	-

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Rivestimento esterno

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E925	22.050	60.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
			COT	60	60
E926	45.139 (2012)	60.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		-
E927	26.337 (2012)	35.000	Polveri	40	20
			PM ₁₀		-
E951	16.032 (2012)	30.000	Polveri	40	20
			PM ₁₀		
E962/a	14.685 Non indicata in VIS 6Mt/a	30.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
			COT	60	60
E962/b	14.010 Non indicata in VIS 6Mt/a	30.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
			COT	60	60
E982	63.033 (2014)	120.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			COT	60	60
E963	-	30.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
E964	27.900 Non indicata in VIS 6Mt/a	60.000	Polveri	40	20
			PM ₁₀		
E988	-	50.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
E999	-	50.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
			COT	60	60
E1002	-	30.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
E1003	-	30.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		
E1007	-	40.000	Polveri	20	20
			CO	conoscitivo	-
			COT	50	50
			NO ₂	200	200
E1008	-	30.000	Polveri	20	20
			PM ₁₀		-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Raffreddamento

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E956	-	40.000	Polveri	20	10
			PM ₁₀		
E957	-	40.000	Polveri	20	10
			PM ₁₀		
E1000	-	40.000	Polveri	20	10
			PM ₁₀		
E1001	-	40.000	Polveri	20	10
			PM ₁₀		

Tabella: Rivestimento tubi e lamiere – Granigliatura interna tubi

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E981	35.150	40.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		- (0,1)	
E928	-	80.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	
E941	-	100.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	
E943	43.518 (2014)	100.000	Polveri	40	-	20
			PM ₁₀		-	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E1004	-	100.000	Polveri	30	-	20
			PM ₁₀		-	
E1005	-	100.000	Polveri	30	-	20

Tabella: Rivestimento tubi e lamiera – Rivestimento interno tubi

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E984	20.033	40.000	Polveri	20	-	10
			PM ₁₀		- (0,0)	-
			NO ₂	200	-	200
			CO	conoscitivo	-	-
			COT	50	-	50
E985	21.825 (2014)	40.000	Polveri	20	-	10
			PM ₁₀		-	
			NO ₂	200	-	200
			CO	conoscitivo	-	-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - Concentrazione VIS mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			COT	50	-	50
E986	-	40.000	Polveri	20	-	10
			PM ₁₀		-	-
			NO ₂	200	-	200
			CO (presente nel PMC, non istanza)	conoscitivo	-	-
			COT	50	-	50



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.5.3 SCARICHI IDRICI – PRODUZIONE TUBI E RIVESTIMENTO TUBI E LAMIERE

5.5.3.1 Produzione tubi

Con riferimento all'impianto di produzione tubi il Gestore ha individuato i seguenti punti e modalità di scarico delle acque:

Tabella: Produzione tubi – Scarichi parziali di processo

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Portata report annuale esercizio 2022, allegato 2.2.2.3 [m³/a]	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura pH
32AI	Fasi 13.1÷13.6: (TUL 1)	1.177	discontinuo (spurgo)	Imp. tratt. TUL 1	SF1	8,4
51AI	Fasi 13.1÷13.6: (TUL 2)	3.108	discontinuo (spurgo)	Imp. tratt. TUL 2	SF2	7,2

235.I valori delle concentrazioni delle sostanze riportate nella tabella 5 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. presenti negli scarichi parziali 32AI e 51AI devono rispettare i valori limite indicati nella tabella 3 dello stesso allegato (scarico in acque superficiali), ad eccezione dei parametri temperatura, solfati e cloruri.

Il monitoraggio di tali sostanze deve avvenire con le modalità riportate nel PMC.

5.5.3.2 Rivestimento tubi e lamiera

Con riferimento all'impianto di rivestimento tubi e lamiera il Gestore ha individuato i seguenti punti e modalità di scarico delle acque:

Tabella: Rivestimento tubi e lamiera – Scarichi parziali di processo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Scarico parziale Codice scarico AIA	Fase di provenienza	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura pH
33AI	Fasi 8.6÷8.10: preriscaldamento, applicazione primer liquido, riscaldamento, rivestimento esterno, raffreddamento (RIV1)	emergenza	Impianto filtrazione raffreddamento	SF1	8,2
34AI	Fasi 8.6÷8.10: preriscaldamento, applicazione primer liquido, riscaldamento, rivestimento esterno, raffreddamento (RIV3-4)	emergenza	Impianto filtrazione raffreddamento	SF1	8,2
52AI	Fasi 8.6÷8.10: preriscaldamento, applicazione primer liquido, riscaldamento, rivestimento esterno, raffreddamento (RIV2-5-6)	emergenza	Impianto filtrazione raffreddamento	SF2	8,2

236. Considerato che tali scarichi hanno carattere discontinuo (spurgo) provenienti da impianti a ciclo chiuso non recapitanti in fognatura, per gli stessi si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.6 ATTIVITÀ ASSOCIATE ALLE PRINCIPALI

Alle attività di produzione principali sono associate attività di servizio quali quelle di seguito riportate.

237. Si prescrive al Gestore di presentare, 12 mesi prima del riavvio degli impianti, uno studio contenente un aggiornamento sui livelli emissivi connessi all'esercizio delle attività riportate ai paragrafi successivi della presente sezione e sulle portate medie annue di tutti i camini e le eventuali misure proposte atte a conseguire una riduzione degli stessi. Tale studio deve essere oggetto di istanza di riesame dell'AIA da presentare all'Autorità competente.

238. Si prescrive al Gestore di effettuare una stima delle emissioni non convogliate (diffuse e fuggitive) che si possono eventualmente generare nelle varie aree, con le frequenze e le modalità riportate nel PMC.

5.6.1 PRODUZIONE GAS TECNICI

La produzione di gas tecnici costituiti da ossigeno, azoto, argon e idrogeno. L'azoto, l'ossigeno e l'argon sono contenuti nell'aria atmosferica e per cui la loro produzione avviene in diverse unità attraverso la distillazione frazionata dell'aria. L'ossigeno è utilizzato nelle acciaierie per il processo di trasformazione della ghisa in acciaio e in altoforno per l'arricchimento del vento caldo iniettato a livello tubiere. L'azoto è utilizzato prevalentemente come inertizzante mentre l'argon è utilizzato nei trattamenti termici di acciaieria. L'idrogeno necessario per la creazione dell'atmosfera riducente nei processi di ricottura del materiale sottoposto alla laminazione a freddo, nonché per la deossidazione dell'argon, viene prodotto attraverso la reazione catalitica tra il metano e l'acqua allo stato di vapore. Dalla reazione si ha la produzione oltreché di idrogeno anche di anidride carbonica, che viene anch'essa recuperata e utilizzata nei sistemi di trattamento acque dell'acciaieria per la precipitazione dei carbonati e per la correzione del pH.

5.6.2 PRODUZIONE CALCE E CALCARE

La produzione di calcare inizia con l'estrazione dalla cava annessa allo stabilimento. Il calcare dopo estrazione viene frantumato e vagliato al fine di ottenere le frazioni granulometriche idonee all'utilizzo nel processo di agglomerazione minerali e nel processo di produzione della calce.

La calce viene prodotta in forni di tipo verticale dove avviene il processo di calcinazione del calcare per effetto termico attraverso la combustione di gas naturale. La calce viva prodotta per la maggior parte viene utilizzata in acciaieria e in parte viene spenta con acqua con produzione di calce idrata



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

che viene utilizzata nel processo di agglomerazione.

Prescrizioni produzione calce e calcare

239. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nelle seguenti tabelle, da monitorare con frequenza trimestrale e con le modalità riportate nel PMC:

Tabella: Produzione calce

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E568/a	-	45.000	Polveri	40	-	-	30
			PM10		-	-	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	200	-	-	100
			SO _x (espressi come SO ₂)	200	-	-	200
E568/b	-	45.000	Polveri	40	-	-	30
			PM ₁₀		-	-	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	200	-	-	100



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			SO _x (espressi come SO ₂)	200	-	-	200
E568/c	-	45.000	Polveri	40	-	-	30
			PM ₁₀		-	-	Conoscitivo
			PM _{2,5}				Conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	200	-	-	100
			SO _x (espressi come SO ₂)	200	-	-	200
E571/a	41.939	45.000	Polveri	40	5,4 -	16	30
			PM ₁₀		1,3 - (0,6)	2,4	Conoscitivo
			PM _{2,5}				Conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	200	61,5 -	42	100
			SO _x (espressi come SO ₂)	200	4,4 -	200	200
E571/b	41.157	45.000	Polveri	40	-	-	30
			PM ₁₀		-	-	Conoscitivo
			PM _{2,5}				Conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			NO _x (espressi come NO ₂)	200	-	-	100
			SO _x (espressi come SO ₂)	200	-	-	200
E571/c	41.157	45.000	Polveri	40	0,8 -	33	40
			PM10		1,0 – (1,2)	13	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	200	11,7 -	<31	100
			SO _x (espressi come SO ₂)	200	5,0 -	34	200
E586	147.018	210.000	Polveri	25	0,3 -	2	10
			PM ₁₀		0,5 – (0,6)	3,2	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo
E587bis	153.448	160.000	Polveri	25	0,1 -	3,2	10
			PM10		0,1 – 0,0	0,2	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo
E589	14.020	15.000	Polveri	25	2,5 -	3,5	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E592 (non presente nell'AIA 2011, ma nell'istanza e nel PMC)	186.890	196.000	PM10		1,9 – (5,7)	0,2	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo
			Polveri	-	0,2 -	3,1	10
			PM ₁₀		0,0 – (0,0)	0,2	Conoscitivo
			PM2,5				Conoscitivo

Tabella: Produzione calcare

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS da integr. 11/11/2024) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E224	384.007	494.000	Polveri	25	0,7	5,6	10
			PM10		0,0 – (0,0)	0,2	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.6.3 OFFICINE

Le attività di officina comprendono principalmente le lavorazioni meccaniche, elettriche, di carpenteria, di tubisteria, ecc..., funzionali alle attività di esercizio e manutenzione degli impianti.

Si riporta di seguito l'intervento **OF-2**, per il quale con nota prot. Dir. 107 del 27/03/2024 il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste dal MASE con la nota del 15/12/2023.

Mentre per gli ulteriori interventi previsti dal Gestore, **OF-1** - Aspirazione e filtrazione polveri e fumi postazioni bobinaggio macchine elettriche - Ambienti di lavoro (*studio previsto per dicembre 2033*) e **OF-3** Aspirazione e filtrazione fumi di saldatura postazione ripristino Aste pirometriche OFE/LTE - Ambienti di lavoro (*studio previsto per dicembre 2033*), si rimanda al paragrafo 5.14.

OF-2 – Aspirazione e filtrazione miscele gas tecnici per tarature strumenti in laboratorio.

L'intervento prevede l'installazione di N° 2 cappe chimiche nel reparto OFE/LTE, dove si effettuano le tarature di strumenti di misura di gas ai fini ambientali o di processo. L'aria aspirata filtrata viene canalizzata al di fuori dell'ambiente di lavoro, per essere poi espulsa in atmosfera.

L'obiettivo dell'intervento è ottenere un miglioramento dell'ambiente di lavoro e riduzione delle emissioni a carattere diffuso mediante aspirazione e convogliamento in atmosfera delle miscele di gas di test.

Per la realizzazione dell'intervento il Gestore stima una tempistica pari a 6 mesi.

Prescrizioni attività di officina

240. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il cronoprogramma di dettaglio dell'intervento OF-2, l'indicazione della periodicità di sostituzione del materiale filtrante e le informazioni utili a fornire conferma della generazione di un nuovo punto di emissione non significativo.

241. Si prescrive al Gestore il rispetto dei valori limite indicati nelle seguenti tabelle, da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Officina

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E1	2.900	3.000	Polveri	20	0,1	1,6	10
			PM10		0,1	0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E2	4.779	8.000	Polveri	20	0,1	2,4	10
			PM10		0,0 – (1,6)	0,3	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E3	3.260	3.000	Polveri	20	0,1 -	6,2	10
			PM10		0,0 – (0,0)	0,2	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E4	2.587	3.000	Polveri	20	0,0 -	0,5	10
			PM10		0,0 – (0,2)	0,1	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E5	2.810	4.000	Polveri	20	0,1 -	2,2	10
			PM10		0,0 – (0,0)	0,2	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E6	10.232	20.000	Polveri	20	0,6 -	3,1	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM10		0,1 – (0,3)	0,3	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E8	-	4.000	Polveri	20	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E9	-	3.000	Polveri	20	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E13/1	11.160	32.000	Polveri	20	0,0 -	<0,2	10
			PM10		0,0 – (0,1)	<0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E13/2	9.143	18.500	Polveri	20	0,3 -	<0,2	10
			PM10		0,0 – (0,5)	<0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E14	-	12.000	Polveri	20	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E19	7.376	15.000	Polveri	20	0,3 -	3	10
			PM10		0,0 – (0,3)	0,1	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E20	6.868	2.000	Polveri	20	0,1 -	<0,2	10
			PM10		0,0 – (0,3)	<0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	300	64,2 -	52,3	150
E25	-	11.000	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/1	4.654	8.000	Polveri	30	3,4 -	0,7	10
			PM ₁₀		1,3 – (0,3)	0,2	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/2	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E26/3	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/4	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/5	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/6	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/7	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E26/8	-	-	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM2,5				conoscitivo
E27/1	2.290	2.500	Polveri	30	1,3	2,4	10
			PM10		0,8 – (0,6)	0,1	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/2	2.152	2.500	Polveri	30	0,8 -	5,9	10
			PM10		0,1 – (0,5)	0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/3	2.419	2.500	Polveri	30	4,7 -	4,7	10
			PM ₁₀		0,0 – (2,5)	0,0	conoscitivo
E27/4	2.525	2.500	Polveri	30	3,7 -	1,2	10
			PM10		1,2 – (0,4)	0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/5	1.783	2.500	Polveri	30	1,5 -	1,3	10
			PM10		2,2 – (0,2)	0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/6	1.569	2.500	Polveri	30	2,4 -	5,7	10
			PM10		0,2 – (0,1)	0,0	conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM2,5				conoscitivo
E27/7	1.517	2.500	Polveri	30	0,2 -	5,4	10
			PM2,5				conoscitivo
			PM10		0,1 – (0,7)	0,3	conoscitivo
E27/8	2.246	2.500	Polveri	30	0,6 -	0,6	10
			PM10		0,2 – (0,3)	0,2	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/9	958	2.500	Polveri	30	0,0 -	3	10
			PM10		0,0 – (0,6)	<0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/10	1.231	2.500	Polveri	30	0,2 -	4,3	10
			PM10		0,1 – (0,6)	0,1	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/11	-	2.500	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/12	-	2.500	Polveri	30	-	--	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E27/13	-	2.500	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E28/1	1.077	2.000	Polveri	30	0,7 -	-	10
			PM10		0,3 – (9,0)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E28/2	555	2.000	Polveri	30	1,8	-	10
			PM10		0,8 – (9,0)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E28/3	1.193	2.000	Polveri	30	1,2	-	10
			PM10		0,9 – (3,2)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E28/4	1.283	2.000	Polveri	30	0,2	-	10
			PM10		0,1 – (0,7)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E28/5	884	2.000	Polveri	30	1,7	-	10
			PM10		0,4 – (5,8)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E28/6	1.120	2.000	Polveri	30	0,8 -	-	10
			PM10		0,6 – (10,3)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E29	-	40.000	Polveri	20	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E30	26.482	40.000	Polveri	30	0,1	-	10
			PM10		0,1 – (12,6)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E31	55.375	7.000	Polveri	2,4	0,5 -	-	2,4
			PM10		0,0 – (0,3)	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
			COV	60 come COT	0,6 -	-	60 come COT
E32	7.628	13.000	Polveri	20	0,6 -	4,1	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Valore 2021 MAX da all. B26 dell'istanza mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM10		0,0 -	0,0	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E33	1.423	8.000	Polveri	20	0,1 -	-	10
			PM10		0,0 -	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo
E34	41.233	6.000	Polveri	30	-	-	10
			PM10		-	-	conoscitivo
			PM2,5				conoscitivo

5.6.4 IMPIANTI TERMICI CIVILI

Gli impianti termici civili presenti all'interno del siderurgico e riportati nel Piano di monitoraggio di cui al D.M n. 194 del 13/07/2016, sono di seguito elencati:

- Centrale termica per riscaldamento ambienti Off. Ex PL A 1, Gas naturale, 13880 kW (C1)
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Off. OME/MUA, Gas naturale, 11630 kW (C2)
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Off. RIL Gas naturale, 9300 kW (C3)
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Off. PLA 2, Gas naturale, 490 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Off. OCM TUI, Gas naturale, 280 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti DIREZIONE Gas naturale, 1022 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio DI, Gas naturale, 770 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio DI, Gas naturale, 770 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio D2, Gas naturale, 770 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio D2, Gas naturale, 770 kW



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio Tubl, Gas naturale, 930 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio Tubl, Gas naturale, 930 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Spogliatoio Sport. A, Gas naturale, 2174 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti Lab/Ex ILT, Gas naturale, 280 kW
- Caldaia riscaldamento ambienti c/o rivestimento lamiera, Gas naturale, 116 kW
- Centrale termica per riscaldamento ambienti spogliatoio impiegati portineria A, 930 kW.

Prescrizioni impianti termici

242.Le emissioni relative agli impianti termici sopra elencati devono rispettare i valori limite previsti dall'Allegato IX alla Parte V del D.Lgs. n.152/06 e s.m.i.

243.Si prescrive al Gestore di fornire all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, un aggiornamento della lista degli impianti termici civili presenti nel sito.

5.6.5 ATTIVITÀ DI LABORATORIO

Si riportano di seguito gli interventi proposti dal Gestore, la cui conclusione è prevista entro il 2027, per i quali con nota prot. Dir. 107 del 27/03/2024 ha trasmesso le integrazioni documentali richieste dal MASE con la nota del 15/12/2023.

Interventi proposti

LB-1 – Intervento relativo all'adozione di sistemi di abbattimento vapori preso reparti area LAB.

L'intervento consiste nella implementazione di n. 3 cappe chimiche BELAIR 56 equipaggiate con cassonetti filtranti in sostituzione di quelle esistenti e di n. 6 cassonetti filtranti su cappe chimiche esistenti, per il trattamento dei fumi e dei vapori acidi espulsi tramite le cappe chimiche installate presso i Laboratori di Area LAB dello Stabilimento. L'aria aspirata filtrata viene canalizzata al di fuori dell'ambiente di lavoro attraverso una apposita tubazione, per essere poi espulsa in atmosfera. Per la realizzazione dell'intervento il Gestore stima una tempistica pari a 3 mesi.

244.Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo, il cronoprogramma di dettaglio dell'intervento, l'indicazione della periodicità di sostituzione del materiale filtrante e le informazioni utili a fornire conferma della generazione di un nuovo punto di emissione non significativo.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

LB-2 – Intervento relativo all’ammodernamento sistemi di abbattimento polveri presso Laboratorio controllo processo ghisa.

L’intervento consiste nell’istallazione di un sistema di aspirazione e filtrazione delle polveri nel reparto LAB/GHI-ACC (Laboratorio controllo processo ghisa) dell’Area Laboratori dove si effettuano attività di preparazione e analisi di campioni ferrosi.

Il sistema si compone delle parti seguenti:

- sistema di aspirazione, filtrazione e scarico (filtri metallici e a tasche, pressostato differenziale e ventilatore);
- quadro elettrico con inverter manuale (potenziometro);
- collettore aspirante avente n° 4 calate collegate a flessibile sulle macchine e n° 3 calate collegate su cappe chimiche in muratura dotate di ante in alluminio per la chiusura delle stesse.

I fumi filtrati vengono espulsi tramite un camino di scarico.

Per la realizzazione dell’intervento il Gestore stima una tempistica pari a 3 mesi.

245. Si prescrive al Gestore di trasmettere all’Autorità di controllo, entro 2 mesi dall’emanazione del provvedimento di rinnovo, il cronoprogramma di dettaglio dell’intervento e l’indicazione della periodicità di sostituzione/pulizia del materiale filtrante.

246. Le emissioni di polveri al nuovo camino LB-2 relativo al controllo processo ghisa devono rispettare il seguente nuovo valore limite di emissione (VLE), da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.

Tabella: Laboratorio controllo processo ghisa

Punto di emissione	Altezza dal suolo (m)	Sezione camino (m ²)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA mg/Nm ³
LB-2	15	0,35		Polveri	5

Prescrizioni area laboratori

247. Le emissioni ai punti di emissione convogliata relativamente alla produzione di coke metallurgico da impianto pilota di cokefazione, alla produzione di agglomerato da impianto pilota di agglomerazione e al laboratorio campionamenti e controlli dei materiali di processo devono rispettare i valori limite di emissione (VLE) riportati nella seguente tabella, da monitorare con frequenza semestrale e con le modalità riportate nel PMC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Attività di laboratorio

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E81		32.500	Polveri	20	-	20
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
E82	11.163 (2013)	14.000	Polveri	20	-	20
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
E83	9.587 (2013)	14.500	Polveri	20	-	20
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
E84	-	11.500	Polveri	20	-	20
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
E85	-	32.000	Polveri	20	-	20
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
E86	-	4.000	Polveri	20	-	20



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	600	-	300
			SO _x (espressi come SO ₂)	600	-	300
E87	-	300	Polveri	20	-	20
			PM10		-	conoscitivo
			PM2,5		-	conoscitivo
			NO _x (espressi come NO ₂)	600	-	300
			SO _x (espressi come SO ₂)	600	-	300
			IPA	conoscitivo	-	-
			Inquinanti di cui all'All.I alla parte V del D.Lgs. 152/06 - Parte II par.1.1 ⁽⁸⁾	0.1	-	0.1
E88	4985	12.000	Polveri	20	0,1 – 9 valore max da all. B26 istanza mg/Nm ³	10
			PM ₁₀		0,0 – (2,8) 0,4 valore max da all. B26 istanza	conoscitivo
			PM2,5			conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Punto di emissione	Portata Media Annuale Nm ³ /h (All. VIS 6 Mt/a)	Portata [Nm ³ /h] (alla CP)	Parametro	VLE AIA 2011 mg/Nm ³	Prestazione dichiarata (media annua report annuale 2022) - (Concentrazione VIS) mg/Nm ³	Nuovo VLE AIA mg/Nm ³
E89	6501	16.000	Polveri	20	0,1 – 4,5 valore max da all. B26 istanza	10
			PM ₁₀		0,0 – 0,0 0,1 valore max da all. B26 istanza	conoscitivo
			PM _{2,5}			conoscitivo
E90	9985	12.000	Polveri	20	0,2 – 2,3 valore max da all. B26 istanza	10
			PM ₁₀		0,1 – 0,1 valore max da all. B26 istanza	conoscitivo
			PM _{2,5}			conoscitivo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.7 GESTIONE DEI RESIDUI DI PROCESSO: RIFIUTI E SOTTOPRODOTTI

Con riferimento alla gestione dei residui di processo, il Gestore oltre alla documentazione presentata con l'istanza (rif. note del 15 febbraio 2023 e del 14 aprile 2023), ha successivamente fornito riscontro alle richieste di integrazioni documentali della Commissione AIA di cui alla nota prot. CIPPC/1727 del 22/11/2023 allegata alla nota MASE del 15/12/2023.

Precisamente, al riguardo, il Gestore ha trasmesso la documentazione di seguito riportata:

- nota prot. Dir 64 del 13/02/2024 (prot. MASE/27138 del 13/02/2024), con la quale il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di cui ai punti 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38 e 39;
- nota prot. Dir 80 del 28/02/2024 (prot. MASE/38663 del 28/02/2024), con la quale il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di cui ai punti 49, 50 e 51. Nella medesima nota ha trasmesso informazioni integrative sull'intervento SE-2 – Ampliamento discarica ex cava *Mater Gratiae* per rifiuti speciali non pericolosi;
- nota prot. Dir 210 del 07/06/2024 (prot. MASE/105786 del 7/06/2024), con la quale il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di cui ai punti 25, 44, 45 e 46;
- nota prot. Dir 229 del 13/06/2024 (prot. MASE/109260 del 13/06/2024), con la quale il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di cui ai punti 24, 26, 40, 41, 42, 43, 48 e 52;
- nota prot. Dir 278 del 17/07/2024 (prot. MASE/109260 del 17/07/2024), con la quale il Gestore ha trasmesso le schede “sottoprodotto” (di cui al punto 52) e chiarimenti relativi a quanto richiesto al punto 47;
- nota prot. Dir 390 del 23/09/2024 (prot. MASE/172574 del 24/09/2024), con la quale il Gestore ha fornito un approfondimento in merito all'attività di recupero ambientale e alle relative garanzie finanziarie.

Nella medesima nota ha precisato che l'intervento SE-2 – Ampliamento discarica ex cava *Mater Gratiae* per rifiuti speciali non pericolosi sarà assoggettato a VIA regionale;

- nota prot. Dir. 475 dell'11/11/2024 (prot. MASE/205908 del 12/11/2024), con la quale il Gestore ha trasmesso le ulteriori informazioni e chiarimenti richiesti dalla Commissione AIA nel corso della riunione del 23/10/2024 di cui al verbale prot. CIPPC/1502 del 14/10/2024.;
- nota prot. DIR 41 del 20/01/2025 (prot. MASE/93 del 20/01/2025) con la quale il Gestore ha trasmesso le ulteriori informazioni e chiarimenti richiesti dalla Commissione AIA con nota CIPPC/1772 del 19/12/2024 allegata alla nota dell'Autorità competente prot. MASE/235796 del 20/12/2024.

Tutte le note sopra richiamate sono riportate nelle premesse.

Nei paragrafi successivi, sulla base della documentazione fornita dal Gestore è riportata anche una descrizione delle attività di gestione oggetto del presente paragrafo.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Regime autorizzativo vigente al momento della stesura del presente parere: AIA 2011 e decreto-legge n. 1/2015 convertito nella legge 20/2015

L'esercizio delle attività di gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti è stato regolamentato dalle prescrizioni impartite con l'AIA del 2011 e dai piani relativi alle modalità di gestione e smaltimento dei rifiuti (c.d. Piano rifiuti) e alle modalità di costruzione e di gestione delle discariche (c.d. Piano Discariche) approvati con il decreto-legge 5 gennaio 2015, n. 1 (GU n. 3 del 5/01/2015), nel seguito D.L. 1/2015, convertito con modificazioni nella legge 4 marzo 2015, n. 20 (GU n. 53 del 5/03/2015), nel seguito L. 20/2015.

In particolare, il D.L. 1/2015, convertito nella Legge 20/2015, ha approvato:

- il Piano rifiuti di cui alla nota del sub-commissario n. 4/U dell'11 dicembre 2014;
- il Piano della nuova discarica rifiuti pericolosi (contenente le prescrizioni sulla costruzione e sulla gestione della nuova discarica per rifiuti pericolosi) di cui alla nota del sub-commissario n. 5/U del 19 dicembre 2014;
- il Piano della nuova discarica rifiuti non pericolosi (contenente le prescrizioni sulla costruzione e sulla gestione della nuova discarica per rifiuti non pericolosi) di cui alla nota del sub-commissario n. 6/U del 19 dicembre 2014.

Al riguardo, l'articolo 4, commi 1 e 2, del DL 1/2015, riporta che “Successive modifiche sono approvate ed autorizzate dall'autorità competente ai sensi e con le procedure di cui al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e successive modificazioni”.

Con le integrazioni fornite con la nota del 13/02/2024, punto 29, il Gestore ha trasmesso una tabella contenente un quadro aggiornato circa l'adempimento delle specifiche prescrizioni impartite in materia di rifiuti dai provvedimenti sopra richiamati, quali gli interventi di adeguamento ambientale previsti dal Piano rifiuti che sono stati altresì oggetto dell'articolo 9 del DPCM 29/09/2017. Tra questi ci sono gli interventi di adeguamento dei depositi temporanei e di chiusura di due discariche esistenti ed esaurite di cui alle prescrizioni UP6 (chiusura della discarica per rifiuti non pericolosi sita in area cava “Mater Gratiae” Intervento di chiusura della discarica G2) e UP8 (Chiusura Discarica per rifiuti pericolosi ex 2^a categoria tipo C denominata “Nuove Vasche”). La conclusione di tali interventi risulta certificata da ISPRA.

Anche le prescrizioni riportate nel presente capitolo sono state definite sulla base di quanto previsto dalla normativa attualmente vigente, dalle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili applicabili, con particolare riferimento a quelle relative alla produzione di ferro e acciaio e all'industria di trasformazione dei metalli ferrosi, e dal quadro autorizzativo precedente.

Prescrizioni generali per la gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti

248. Al fine di ridurre le emissioni in aria e in acqua, si prescrivono al Gestore, in conformità alla



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

BAT n. 10 delle BATC IS del 2012, l'attuazione delle migliori prassi operative e di manutenzione per la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di tutti i residui solidi e per la copertura dei punti di trasferimento.

249. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto dei residui, in conformità a quanto previsto dalla BAT n. 11 delle BAC IS del 2012, si prescrive al Gestore in particolare di effettuare lo stoccaggio dei residui all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate;

250. In conformità a quanto previsto dalla BAT n. 11 delle BAC IS del 2012, in caso di stoccaggio di residui in cumuli all'aria aperta, si prescrive al Gestore:

- a) di coprire la superficie con teloni o trattare la superficie dei depositi (per esempio, con lattice);
- b) ridurre al minimo la perturbazione dei cumuli;
- c) ridurre l'altezza ed effettuare il controllo della forma generale dei cumuli;
- d) inumidire le superficie con sostanze leganti durevoli.

251. Anche in conformità alla BAT n. 6 delle BATC IS, si prescrive al Gestore:

- a) il monitoraggio, con frequenza trimestrale, dei volumi di sottoprodotti stoccati all'esterno, con compilazione di apposito registro di giacenza il cui format deve essere concordato con l'Autorità di controllo entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA;
- b) di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, ad integrazione della scheda B.13 allegata all'istanza di AIA, una tabella contenente solo l'elenco aggiornato delle aree di deposito di ciascun sottoprodotto, con l'indicazione della relativa ubicazione, della capacità massima del deposito ed il tempo massimo previsto per la permanenza del materiale. Il Gestore dovrà comunicare tempestivamente all'Autorità di controllo eventuali variazioni che riguardino tali aree.

252. Per ottenere bassi livelli di emissione degli inquinanti pertinenti, si prescrive al Gestore l'attuazione delle tecniche indicate dalla BAT n. 7 delle BATC IS del 2012 per la gestione del rottame ferroso classificato come rifiuto e end of waste.

253. In conformità alla BAT n. 11 delle BAC IS, si prescrive al Gestore di effettuare lo stoccaggio del rottame ferroso in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna just in time per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni)".

254. In conformità alla BAT n. 11 delle BAC IS, si prescrive al Gestore di effettuare lo stoccaggio



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

del rottame ferroso (classificato come rifiuto o end of waste) in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna just in time per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni)”. Le stesse modalità devono essere applicate ai depositi di scaglie di laminazione classificate come sottoprodotti o rifiuti.

- 255.** Si prescrive al Gestore di trasmettere all’Autorità competente e all’Autorità di controllo, entro il termine del 31 maggio di ogni anno, un “Rapporto annuale sulla gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti” dell’anno precedente. Il suddetto Rapporto deve comprendere:
- a) la quantificazione e la gestione dei rifiuti prodotti (EER, descrizione, quantità, quantità per tonnellata di acciaio prodotto e destinazione finale intesa come recupero \ smaltimento interno \ esterno);
 - b) la quantificazione dei sottoprodotti generati (produzione, utilizzo e destinazione);
 - c) il raffronto indicato specificatamente per l’impiego del rottame ferroso e delle scaglie di laminazione nei processi termici interni al siderurgico di Taranto.
- 256.** Con riferimento alla prescrizione di cui al punto precedente, si prescrive al Gestore di prevedere all’interno del “Rapporto annuale sulla gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti”, in un apposito capitolo, una disamina dei rifiuti prodotti in stabilimento (elencando codici EER e quantitativi relativi all’anno precedente) con gli obiettivi da raggiungere nell’anno in corso per la progressiva riduzione della loro produzione e per l’aumento della percentuale di riciclaggio e recupero degli stessi rifiuti, descrivendo le misure e gli interventi finalizzati ad assicurare il raggiungimento degli obiettivi.

5.7.1 GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI

I rifiuti prodotti dall’esercizio del siderurgico di Taranto sono riportati nella scheda B.11 allegata all’stanza del 15/02/2023 di riesame complessivo con valenza di rinnovo dell’AIA mentre nelle schede B.12 e B.12.1 sono riportate rispettivamente le aree di stoccaggio di rifiuti e le aree di deposito temporaneo presenti presso l’installazione. Le aree di deposito temporaneo sono gestite secondo il criterio temporale.

Con la nota dell’11/11/2024, il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della scheda B.12 - Aree di stoccaggio di rifiuti.

Nella sintesi non tecnica presentata con la nota del 14/04/2023, il Gestore dichiara che i rifiuti una volta prodotti, sono depositati temporaneamente presso l’area di generazione o presso i depositi centralizzati, in attesa di essere trasportati presso gli impianti di recupero e/o smaltimento interni e/o esterni.

Le tipologie maggiormente significative per il deposito temporaneo sono: refrattari, scaglie di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

laminazione, rottami ferrosi e non ferrosi, olio esausto, rifiuti in legno.

Il Gestore riporta inoltre che, ex dell'art. 179 D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., la gestione dei rifiuti avviene secondo il seguente ordine di priorità:

- a) prevenzione;
- b) preparazione per il riutilizzo;
- c) riciclaggio;
- d) recupero di altro tipo, per esempio, il recupero di energia;
- e) smaltimento.

Il Gestore riporta che per alcune tipologie di rifiuti (vetro, carta e cartone, metalli ferrosi, alluminio, plastica, legno, refrattari ecc.) sono valutate attentamente le condizioni tali da privilegiare le attività di recupero e, in ultima analisi considerare lo smaltimento.

Con la nota dell'11/11/2024 (allegato 6), su richiesta del Gruppo istruttore, il Gestore ha chiarito che le attività di gestione attualmente autorizzate dal c.d. Piano rifiuti e per le quali richiede l'autorizzazione sono:

1. Attività di deposito preliminare D15 di rifiuti pericolosi
2. Attività di recupero e messa in riserva (R13/R4) dei rottami ferrosi e attività di riqualificazione End of Waste (per i rottami ferrosi classificati con codice EER 170405)
3. Attività di recupero (R13/R4) scaglia di laminazione di provenienza esterna
4. Utilizzo di rifiuti per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (R5)
5. Attività di recupero Ambientale (R10)
6. Attività di disidratazione fanghi CCO 2-3 (D9) e Area 12 (D9)
7. Attività di trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi costituiti da acque meteoriche (rif. UA9)
8. Attività di messa in riserva (R13) di rifiuti costituiti da fanghi di altoforno (rif. UP3)
9. Attività di cernita, separazione frazione ferrosa e vagliatura del materiale refrattario presso "Impianto TRITOM" (R12/R13) – Impianto non in esercizio. Nell'allegato 6 il Gestore infatti riporta che la garanzia finanziaria verrà prestata al momento dell'effettivo esercizio dell'attività. Per tale impianto il Gestore ha altresì previsto l'intervento AC-1-adeguamento impianto TRITOM per il quale si rimanda al paragrafo 5.14.
10. Attività di adeguamento volumetrico [R12] di rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione - non in esercizio.
11. Attività D1- Gestione discarica per rifiuti non pericolosi
12. Attività D1- Gestione discarica per rifiuti pericolosi
13. Attività di post-gestione discarica non pericolosi (prescrizione UP6),

Con la medesima nota dell'11/11/2024, il Gestore ha chiarito altresì che non intende chiedere l'autorizzazione per l'esercizio delle seguenti attività di gestione rifiuti:

1. Attività di messa in riserva e adeguamento volumetrico rifiuti in legno [R12/R13]

L'attività di messa in riserva e adeguamento volumetrico di rifiuti in legno non è esercitata dal



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

febbraio 2009 a seguito dell'intervenuto sequestro giudiziale che oltre alle aree interessate dal deposito di traversine ferroviarie che ha interessato anche l'area di messa in riserva e gli impianti di macinazione dei rifiuti in legno. I rifiuti dalla data del sequestro vengono conferiti presso impianti terzi direttamente dai siti di deposito temporaneo.

2. Deposito preliminare rifiuti non pericolosi (D15/R13)

Con la nota dell'11/11/2024 il Gestore ha chiarito che, a seguito di specifica diffida per inosservanza prescrizioni, con nota DIR 472 del 20/11/2015, al fine di per superare le inadempienze sollevate, è stato comunicato che l'attività non sarebbe stata più esercita.

A conclusione delle attività di indagini preliminari, verificata l'assenza di contaminazione delle matrici Ambientali e terminate le operazioni di ripristino ambientale come da progetto approvato, l'Autorità Competente con nota DVA 29027 del 14/12/2017, nel comunicare il superamento della diffida DVA-2015-27845 del 06/11/2015 prendeva atto della chiusura del deposito preliminare.

Il Gestore ha chiarito anche che, come comunicato con la nota DIR 149 del 09/03/2018, le attività di ripristino ambientale sono state completate mentre le attività di capping verranno realizzate a compimento dell'attività più ampia di recupero ambientale dell'intera area Mater Gratiae.

3. Attività di trattamento di rifiuti liquidi non pericolosi [D8-D9] – VR-7

Con la nota prot. DIR 210 del 07/06/2024 il Gestore ha chiarito che tale attività di trattamento dei rifiuti liquidi non è mai stata avviata. Attualmente è gestito solo come impianto di trattamento acque, con scarico con codice AIA 58 AI i cui valori limite sono stati definiti dal DPCM 29/09/2017, ed è utilizzato solo per ricevere, tramite tubazione, i percolati delle discariche e dal 2023 le acque di dilavamento dell'area UP3.

Con le integrazioni fornite con la nota del 13/06/2024, al punto n. 40, il Gestore ha dichiarato che *“le percentuali di recupero dei rifiuti oscillano mediamente tra i 70 e l'80% e di questi circa il 75% è costituito da materiale utilizzato per il recupero ambientale interno. Significativi sono gli sforzi gestionali profusi per aumentare le percentuali di recupero degli olii esausti e le acque oleose presso impianti di rigenerazione”*.

I rifiuti che non trovano impiego negli impianti interni di recupero dello stabilimento sono conferiti a terzi per le successive operazioni di recupero.

Si riporta di seguito la tabella estratta dal Report annuale trasmesso nel 2024 che mostra le attività di gestione dei rifiuti in esercizio nel 2023:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Attività Gestione rifiuti anno 2023				
Codice attività	EER	Descrizione	Ton	Capacità massima autorizzata
D9 (Area 12)	100215	Altri fanghi e residui di filtrazione	4.341,95	Quantitativo giornaliero massimo pari a 100 tonnellate Autorizzazione: proposta del sub-Commissario prot.4/U/11-12-2014 approvata con legge 20/2015
D9 (CCO 2-3)	100215	Altri fanghi e residui di filtrazione	138,45	Quantitativo giornaliero massimo pari a 100 tonnellate Autorizzazione: proposta del sub-Commissario prot.4/U/11-12-2014 approvata con legge 20/2015
R10	010102	Rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	1.984,00	Volume massimo autorizzato a recupero ambientale pari a 30.200.000 m ³ Autorizzazione: proposta del sub-Commissario prot.4/U/11-12-2014 approvata con legge 20/2015
	100202	Scorie non trattate	560.036,23	
	170101	Cemento	5,55	
	170504	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	13.132,36	
	170508	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 170507	1.163,65	
	170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	5.395,39	
R13	170405	Ferro e acciaio	1.596,15	Capacità massima annua pari a 3.500 ton Autorizzazione: proposta del sub-Commissario prot.4/U/11-12-2014 approvata con legge 20/2015
R4	170405	Ferro e acciaio	8.261,12	Capacità massima annua pari a 50.000 ton Autorizzazione: proposta del sub-Commissario prot.4/U/11-12-2014 approvata con legge 20/2015
R13	100214	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100213 (Fanghi AFO UP3 zona 2)	314.394,72 **	Quantitativo autorizzato pari a 339.000 ton Autorizzazione: D.M. n. 546 del 29 dicembre 2022
D15	100214	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100213 (Fanghi AFO UP3 zona 2)	37.892,28 **	Quantitativo autorizzato pari a 45.000 ton Autorizzazione: D.M. n. 546 del 29 dicembre 2022

End of waste del rottame ferroso prodotto internamente

Con le integrazioni trasmesse con la nota del 7/06/2024 e dell'11/11/2024, il Gestore ha fornito la descrizione della cessazione della qualifica di rifiuto per i rottami ferrosi di provenienza interna allo stabilimento (Riqualificazione end of waste - EoW) con riferimento alle condizioni di cui all'art. 184-ter, comma 1 del D. Lgs. 152/2006 e smi.

Ha altresì precisato che la cessazione della qualifica di rifiuto, nel rispetto di cui all'art.184 -ter, comma 1, del D. Lgs. 152/2006, per i rottami ferrosi classificati con codice EER 170405 di provenienza interna allo stabilimento avviene attraverso le specifiche attività finalizzate alla verifica della sussistenza dei requisiti previsti dal Regolamento CE n. 333/2011 per tale tipologia di rifiuto e, quindi, è subordinata a quanto disposto dall'art. 6 del medesimo Regolamento.

Gestione delle terre e rocce da scavo

Con il riscontro alla richiesta di cui al punto 48 della nota della Commissione AIA, fornito con la nota del 13/06/2024, il Gestore ha chiarito che in riferimento alla realizzazione degli interventi previsti presso l'impianto che prevedono l'esecuzione di attività di scavo con produzione di terre e rocce, queste ultime saranno gestite come rifiuto, e non come sottoprodotto ai sensi del D.P.R. 120/2017, in attuazione a quanto previsto dalle procedure attualmente vigenti nello stabilimento.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Al riguardo si precisa che, come riportato nel verbale della riunione/sopralluogo del Gruppo istruttore tenutosi dal 18 al 20 giugno 2024, “le attività di scavo legate agli interventi proposti che ricadono in area SIN, non previsti dal DPCM 29/09/2017, devono seguire le procedure ordinarie di legge”.

Pertanto, si riporta la seguente prescrizione:

257. Si prescrive al Gestore di gestire i rifiuti rappresentati da terre e rocce da scavo nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti, in conformità al del D.P.R. 120/2017.

Interventi proposti

Il Gestore con l'istanza ha previsto i seguenti interventi:

- **VR-3** - “Deposito preliminare rifiuti non pericolosi codice EER 100208”;
- **VR-4** - “Deposito preliminare rifiuti pericolosi codice EER 100207*”;;
- **VR-5** - “Attività di recupero rifiuti codice EER 100299 [R4]”;
- **SE-2** - “Ampliamento discarica per rifiuti non pericolosi”.

Nel corso della riunione con la Commissione AIA tenutasi dal 18 al 20 giugno 2024, il Gestore ha precisato che:

- che i depositi preliminari sono ampliamenti di depositi temporanei già esistenti;
 - per l'intervento **VR-4**, è necessario attivare la procedura per la verifica di assoggettabilità a VIA regionale, mentre **VR-3** non è necessaria, essendo sotto-soglia;
 - l'intervento **SE-2** è assoggettato alla valutazione di impatto ambientale (VIA) regionale.
- Pertanto, si è riservato di formalizzare la relativa istanza.

Per quanto concerne gli interventi VR-3 e VR-5, il Gestore con la nota del 13/06/2024 ha inteso dare riscontro alle richieste di integrazioni della Commissione AIA di cui alla nota MASE del 15/12/2024 (punti 24 e 26).

Tuttavia, la documentazione trasmessa per VR-5 non risulta completa. Pertanto anche per gli interventi **VR-4**, **VR-5** ed **SE-2** si rimanda al paragrafo 5.14.

Di seguito la descrizione dell'intervento VR-3 e le relative prescrizioni.

VR-3 - Deposito preliminare rifiuti non pericolosi codice EER 100208

Nella documentazione allegata all'istanza del 14/04/2023, il Gestore riporta che l'intervento proposto prevede la realizzazione di un deposito preliminare (D15) per rifiuti non pericolosi codice EER 100208 (rifiuti provenienti dai sistemi di abbattimento e depurazione fumi dei camini presenti in stabilimento - impianto di agglomerazione, cokeria, altoforno, acciaieria) su un'area coperta, all'interno di un capannone, ad oggi adibito a deposito temporaneo, con superficie dell'area pari a circa 1.500 m², con pavimentazione impermeabile, in grado di garantire uno stoccaggio annuo di circa 15.000 t.

L'area è dotata di apposite canaline per la raccolta di eventuali sversamenti, delimitata e recintata con cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le norme per la manipolazione



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.

L'accesso al capannone sarà garantito attraverso un portone accessibile dalla viabilità di stabilimento.

Il Gestore ha inviato la planimetria dell'area individuata.

Nell'area di deposito preliminare saranno ricevuti soltanto i rifiuti confezionati in big bags.

Il Gestore prevede il successivo smaltimento interno o esterno, previa verifica di ammissibilità in discarica interna.

Il Gestore inoltre con la nota del 20/01/2025 ha trasmesso, in allegato 6, la geolocalizzazione di tutte le aree di gestione rifiuti, inclusa l'area del deposito preliminare VR-3 dei rifiuti con codice EER 100208.

Prescrizioni VR-3

258. È autorizzata l'attività di deposito preliminare D15 di rifiuti non pericolosi con codice EER 100208, per una capacità massima annua complessiva di stoccaggio pari a 15.000 tonnellate, come meglio illustrato nella Tabella di seguito riportata:

AREA	Quantità autorizzata (t)	EER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Operazione svolta	Caratteristica area di stoccaggio	Destinazione finale
Area 10 (Geolocalizzazione riportata in all. 6, nota 20/01/2025)	15.000	E.E.R. 100208 (rifiuti prodotti dallo Stabilimento ADI)	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100207	S	D15	Pavimentazione impermeabile	D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)

259. Si prescrive al Gestore il rispetto di tutte le prescrizioni generali relative alle aree di stoccaggio. Si prescrive, altresì, di tenere fisicamente separati i rifiuti in big bags che, pur essendo classificati con lo stesso codice EER, hanno diverse destinazioni. Ai fini della tracciabilità è necessario prevedere che sulle etichette dei big bags siano riportate tutte le informazioni utili all'identificazione dei rifiuti, compreso il reparto di provenienza.

260. Si prescrive al Gestore di gestire le eventuali acque di dilavamento come rifiuti, previa raccolta delle stesse.

261. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 30 giorni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento della scheda B.12 "Aree di stoccaggio di rifiuti".

262. Si prescrive al Gestore di prestare, in favore della Provincia di Taranto, la garanzia finanziaria prevista prima dell'entrata in esercizio del deposito preliminare rifiuti non pericolosi codice EER 100208.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Prescrizioni generali per la gestione dei rifiuti

- 263.**La gestione dei rifiuti deve essere basata sui principi di riduzione, riciclaggio, recupero e smaltimento, in modo da minimizzare la quantità di rifiuti prodotti e da ridurre l'impatto sull'ambiente.
- 264.**Nell'ambito del Sistema di gestione Ambientale (SGA), il Gestore deve adottare Piano per la gestione dei rifiuti prodotti, per la relativa quantificazione annua e per la predisposizione di un piano di riduzione e/o recupero degli stessi.
- 265.**Ciascuna tipologia di rifiuto deve essere gestita nel rispetto della normativa generale e specifica applicabile in materia, compresa la disciplina sulle garanzie finanziarie.
- 266.**Il Gestore deve gestire i rifiuti nel rispetto della gerarchia dei rifiuti di cui all'art. 179 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
- 267.**Il Gestore deve riportare nel Report annuale, secondo le modalità indicate nel PMC, la quantità di rifiuti prodotti e le percentuali di recupero degli stessi.
- 268.**Al fine di una corretta gestione dei rifiuti, il Gestore deve effettuare la classificazione dei rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento, ai sensi dell'art. 184 del D.Lgs. 152/2006, e tenendo conto di quanto previsto dalle Linee Guida SNPA sulla classificazione dei rifiuti, allegate al Decreto MASE 47/2021, attribuendo il relativo codice dell'elenco europeo dei rifiuti (EER). Pertanto, nei casi previsti, è richiesta una "relazione tecnica" di classificazione di cui al "Riquadro 2.1" delle Linee Guida SNPA sopracitate e il "giudizio di classificazione" di cui al "Riquadro 2.2" delle Linee Guida SNPA sopracitate. La classificazione di ogni tipologia di rifiuti deve essere eseguita con le frequenze stabilite dal relativo piano di campionamento ai sensi della norma UNI 10802, e comunque almeno una volta all'anno e ogni volta che intervengano modifiche nel processo di produzione e/o delle materie prime ed ausiliarie che possano determinare modifiche della composizione dei rifiuti dichiarati. Nei casi in cui, ai fini della classificazione, sia stata espressa una valutazione supportata da un'analisi effettuata con i metodi di prova di cui al Regolamento della Commissione 440/2008/Ce, tale analisi deve essere ripetuta con le medesime frequenze sopra riportate.
- 269.**Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, deve essere eseguito in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802 e in accordo ad un Piano di campionamento standardizzato per ciascuna tipologia di rifiuto da concordare con l'Autorità di controllo entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

rinnovo dell'AIA.

- 270.**Le analisi dei campioni dei rifiuti devono essere eseguite secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale.
- 271.**Ogni eventuale variazione e/o aggiunta di categorie di rifiuto deve essere comunicata all'Autorità di controllo e riportata nel Report annuale.
- 272.**Come specificato nel PMC, il Gestore ha l'obbligo di archiviare e conservare, per essere resi disponibili all'Autorità di controllo, tutti i certificati analitici relativi alla caratterizzazione dei rifiuti prodotti, firmati dal responsabile del laboratorio incaricato e con la specifica delle metodiche utilizzate.
- 273.**Ai sensi e per gli effetti dell'art. 187 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., è vietata la miscelazione dei rifiuti.
- 274.**Il Gestore ha l'obbligo di tenere un Registro di carico e scarico ai sensi dell'art. 190 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., sul quale annotare le informazioni sulle caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti, da utilizzare ai fini della comunicazione annuale al Catasto disposta dall'art. 189 dello stesso decreto. Le annotazioni di cui sopra devono essere effettuate almeno entro dieci giorni lavorativi dalla produzione del rifiuto e dallo scarico del medesimo. Il Registro deve essere tenuto presso lo stesso impianto di produzione e, integrato con i formulari di cui all'art. 193 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., deve essere conservato per cinque anni dalla data dell'ultima registrazione rendendolo disponibile in qualunque momento all'Autorità di controllo qualora ne faccia richiesta.
- 275.**Il conferimento dei rifiuti deve rispettare la normativa di settore. In particolare il Gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui vengono consegnati i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni in corso di validità.
- 276.**Il Gestore, in attuazione di quanto disposto dall'art.188-bis del D.Lgs. 152/2006, è tenuto ad adeguare le procedure e gli adempimenti previsti dagli artt. 189, 190 e 193 del medesimo decreto, nell'ambito del "Registro elettronico nazionale per la tracciabilità dei rifiuti (Rentri)", istituito ai sensi dell'art.6 del DL n. 135 del 14/12/2018, convertito, con modificazioni, dalla L. n.12 del 11/02/2019. Valgono inoltre le disposizioni contenute nell'accordo europeo per il trasporto su strada di merci pericolose "ADR - Accord Dangereuses par Route".
- 277.**Fermo restando tutti gli adempimenti non espressamente prescritti di cui alla parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i. applicabili al caso in esame, si prescrive al Gestore il rispetto delle prescrizioni tecniche di cui alla Circolare n.1121 del Ministero Ambiente del 21 gennaio 2019, elencate in maniera non esaustiva qui di seguito:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- a) la superficie di tutte le aree di deposito e stoccaggio deve essere impermeabilizzata e resistente all'attacco chimico dei rifiuti;
- b) i rifiuti devono essere protetti dall'azione delle acque meteoriche e, ove allo stato pulverulento, dall'azione del vento;
- c) tutte le acque meteoriche (prima e seconda pioggia) derivanti dalle aree di deposito e di stoccaggio di rifiuti, gestite coerentemente con le prescrizioni di cui alla precedente lettera devono essere collettate ed inviate ad impianto di trattamento reflui, purché non vi sia contatto tra acque meteoriche e rifiuto; ad ogni eventuale contatto, derivante da anomalie del sistema di separazione acque meteoriche/rifiuto, si dovrà provvedere ad una caratterizzazione dell'acqua dilavante la relativa area che pertanto dovrà essere considerata rifiuto e quindi disciplinata secondo le disposizioni di cui alla parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) i contenitori o i serbatoi fissi o mobili devono possedere adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, nonché sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento;
- e) i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotati di dispositivo anti-traboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- f) i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;
- g) i rifiuti liquidi devono essere depositati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette) dotati di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento. Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza, al fine di evitare dispersioni nell'ambiente. Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta apposita etichettatura con l'indicazione del rifiuto contenuto, conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose. Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di container chiusi;
- h) i serbatoi devono essere provvisti di bacino di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso. Qualora, in uno stesso insediamento vi siano più serbatoi, potrà essere realizzato un solo bacino di contenimento di capacità uguale alla terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi stessi. In ogni caso, il bacino deve essere di capacità pari a quella del più grande dei serbatoi.
- i) i recipienti fissi o mobili non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni;
- j) il deposito delle batterie al piombo derivanti dall'attività di manutenzione deve essere effettuato in appositi contenitori stagni dotati di sistemi di raccolta di eventuali liquidi che possono fuoriuscire dalle batterie stesse.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

278. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo, delle acque sotterranee e dei corpi idrici superficiali.
279. Le acque meteoriche devono essere gestite in conformità a quanto prescritto dal Regolamento Regionale 9 dicembre 2013, n. 26 “Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia” (attuazione dell’art. 113 del D.lgs. n. 152/06 e ss.mm. ed ii.) e dal presente parere.
280. Nell’ambito del Sistema di Gestione Ambientale, il Gestore deve adottare specifiche procedure, da concordare con l’Autorità di controllo, per la verifica e la manutenzione delle aree di stoccaggio e di deposito temporaneo dei rifiuti.
281. Il Gestore deve verificare, con la periodicità prevista dal PMC, lo stato di giacenza delle aree di stoccaggio e di deposito temporaneo, comunicando all’Autorità competente eventuali criticità riscontrate.
282. Il Gestore è tenuto ad adeguarsi alle disposizioni previste dagli eventuali aggiornamenti normativi di riferimento.
283. Per quanto non espressamente previsto dal presente parere, è fatto obbligo al Gestore di operare nel rispetto della normativa applicabile *ratione temporis et materiae*.
284. Si prescrive al Gestore di presentare all’Autorità competente per le relative valutazioni, entro 2 mesi dall’emanazione del provvedimento di rinnovo dell’AIA, l’aggiornamento del “Piano di ripristino ambientale a fine vita di ciascun impianto di gestione dei rifiuti”.
285. Il Piano di ripristino ambientale deve contenere gli elementi minimi di seguito riportati:
- a) descrizione dell’attività svolta presso l’impianto (storico dell’attivazione dell’impianto, del suo esercizio e della cessazione; evoluzione impiantistica; descrizione degli eventuali eventi accidentali che hanno interessato l’attività durante il periodo di esercizio dell’attività);
 - b) individuazione delle possibili sorgenti di inquinamento ambientale al momento della cessazione definitiva dell’esercizio dell’impianto (serbatoi/vasche/tubature/strutture interrato o sul suolo, o qualunque altra sorgente potenziale di inquinamento, qualora abbiano svolto funzioni di stoccaggio e veicolazione di sostanze che possono causare la contaminazione del suolo);
 - c) procedure previste per la dismissione delle eventuali sorgenti inquinanti così come individuate al punto precedente;
 - d) misure di prevenzione e riduzione dell’inquinamento, a seguito delle procedure di cui al punto c) finalizzate alla salvaguardia delle principali matrici ambientali interessate (ad es. Aria, Acque sotterranee e Suolo);
 - e) la gestione dei rifiuti eventualmente derivanti dalle attività di ripristino.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

286. Considerato quanto chiarito dal Gestore con la nota dell'11/11/2024, l'esercizio delle seguenti attività non è autorizzato:

1. Attività di messa in riserva e adeguamento volumetrico rifiuti in legno [R12/R13];
2. Deposito preliminare rifiuti non pericolosi (D15/R13).
3. Attività di trattamento di rifiuti liquidi non pericolosi (impianto "VR.7") [D8-D9];

287. Si prescrive al Gestore di trasmettere, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, gli esiti delle attività implementate in adempimento di quanto previsto, per le attività di seguito riportate, nel "Piano di ripristino ambientale a fine vita di ciascun impianto di gestione dei rifiuti" prescritto dall'AIA del 2011 e dal Piano rifiuti approvato con il D.L.1/2015, convertito nella legge 20/2015:

1. Attività di messa in riserva e adeguamento volumetrico rifiuti in legno [R12/R13];
2. Deposito preliminare rifiuti non pericolosi (D15/R13).

5.7.1.1 Deposito temporaneo

Le aree di deposito temporaneo presenti presso l'installazione sono riportate nella scheda B.12.1 allegata all'istanza del 15/02/2023.

288. Il Gestore, per le categorie di rifiuto dichiarate, ha la facoltà di avvalersi del deposito temporaneo nelle aree specificatamente indicate nella scheda B.12.1, purché sia garantito il rispetto delle seguenti condizioni.

289. Con riferimento alle aree di deposito temporaneo, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, ad integrazione della scheda B.12.1, una tabella contenente, per ogni specifica area, l'elenco dei codici EER dei rifiuti che si intende depositare, le caratteristiche dell'area (pavimentazione, sistemi di sicurezza, ecc.), le modalità di deposito (contenitori, imballaggi, cumuli, ecc.) e la relativa destinazione dei rifiuti (interna o esterna allo Stabilimento), specificando i dettagli di operazione (R1-13; D1-15).

290. Il deposito temporaneo di rifiuti prodotti deve essere gestito nel rispetto di quanto indicato all'art. 185-bis "deposito temporaneo prima della raccolta" del DLgs 152/2006 e s.m.i., e in particolare:

- a) per la gestione del deposito temporaneo il Gestore ha dichiarato che intende avvalersi per tutte le aree del criterio temporale, il quale si intende applicato dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA; qualora il Gestore intenda modificare tale criterio di gestione da temporale a quantitativo dovrà darne comunicazione all'Autorità di controllo con un preavviso di quindici giorni; si evidenzia che i criteri di gestione sono alternativi e tutte le aree di deposito, una volta individuato il criterio, devono rispettare lo stesso criterio. Non possono esistere aree diverse di deposito in cui siano applicati criteri diversi;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- b) le aree di deposito temporaneo deve avere le seguenti caratteristiche:
- devono essere chiaramente identificate e munite di cartellonistica, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le quantità massime, i codici EER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati;
 - devono essere dotate di idonea copertura se stoccati all'aperto;
 - rifiuti devono essere stoccati in contenitori chiusi e a tenuta;
 - devono essere adeguatamente protetti dal contatto con le acque meteoriche che dovranno essere pertanto adeguatamente regimentate;
 - i fusti non devono essere immagazzinati su più di due livelli e deve essere sempre assicurato uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;
 - i contenitori devono essere immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento o dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate;
- c) il Gestore deve verificare almeno una volta al mese, nell'ambito degli obblighi di monitoraggio e controllo, il rispetto dei tempi di deposito, lo stato di giacenza dei depositi temporanei, sia come somma delle quantità dei rifiuti pericolosi e somma delle quantità di rifiuti non pericolosi sia in termini di mantenimento delle caratteristiche tecniche dei depositi stessi. La registrazione e la comunicazione dei dati deve essere effettuata dal Gestore secondo le modalità definite nel PMC.

291. Il Gestore, nelle comunicazioni periodiche all'Autorità di controllo, deve comunicare: la tipologia (codice EER) ed i quantitativi di ciascun rifiuto gestito in regime di deposito temporaneo.

292. Qualsiasi variazione delle aree e dei locali in cui si svolge l'attività di deposito temporaneo deve essere comunicata tempestivamente all'Autorità di controllo, oltre che nel Report annuale.

293. Il Gestore deve effettuare ispezioni periodiche delle aree di deposito temporanee secondo le modalità e frequenze indicate nel PMC.

5.7.1.2 Stoccaggio di rifiuti

Le aree di stoccaggio presenti presso l'installazione sono riportate nella scheda B.12, trasmessa anche con la nota del 11/11/2024 e di seguito riportata:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

B12 AREE DI STOCCAGGIO DI RIFIUTI										
N° area	Nome identificativo area	Area di stoccaggio	Capacità di stoccaggio (t)	Superficie (m²)	Caratteristiche (Preliminazione, copertura, conduttura, recinzione, sistema di raccolta acque meteoriche, ecc.)	Stato (Stato attuale)	Area di provenienza	Destinazione (Impianto/Trattamento/Recupero)	Impianto di destinazione (Regione europea)	Impianto di destinazione (Regione europea)
A1 CT	ATTIVITÀ DI MESSA IN RISERVA, ADEGUAMENTO VOLUMETRICO E RECUPERO DEL ROTTAME FERROSO	17045	3.000	273	CT - Preliminazione impermeabile, presenza copertura base asfaltata.	17045	Stabilimento	Stabilimento	/	/
A1 TE		17045	3.000	1.052	TE - Preliminazione impermeabile, presenza copertura base asfaltata.	17045	Stabilimento	Stabilimento	/	/
B1	DEPOSITO PRELIMINARE RIFIUTI FERRUGINEI	060306_0601 17045	1000 t/m³ 3.000 t/m³	200	Capacità in carpenteria metallica, pavimentazione impermeabile, con un griglia al centro del quale è presente una vasca impermeabile con pendenza centrale di 0,5%.	17045	Stabilimento	Stabilimento	/	/
C1	REGOLAZIONE END OF WASTE	Area da stabilimento	Stile con prodotto	/	Area da stabilimento	170604	/	/	/	/
D1	ATTIVITÀ DI CONTROLLO, SEPARAZIONE FRAZIONATA E VALUTAZIONE DEL MATERIALE REFRATTARIO	060306_0601 17045	1000 t/m³ 3.000 t/m³	200	Impianto di vagliatura metallica refrattaria (TOSTAL) presso area DAC.	170604	/	/	/	/
E1	ADEGUAMENTO VOLUMETRICO DI RIFIUTI DA ATTIVITÀ DI DEMOLIZIONE	060306_0601 17045	1000 t/m³ 3.000 t/m³	200	Nel pressi della palizzata uffici del POC/1: l'area è pavimentata, recintata in modo tale da far defluire le acque meteoriche in una vasca di raccolta, conduttura e scarico.	170604	/	/	/	/
F1	ATTIVITÀ DI RECUPERO CANGIALI DI LAMINAZIONE	Area da stabilimento	10000 t/m³	/	Area da stabilimento	100010	Preselezione attenta	/	/	/
G1	ATTIVITÀ A12 - PRELIMINAZIONE RIFIUTI FERRUGINEI	060306_0601 17045	10000 t/m³	30000	Area impermeabilizzata con pavimentazione asfaltata e con griglia al centro del quale è presente una vasca impermeabile con pendenza centrale di 0,5%.	100014	Stato attuale	Recupero attento	/	/

Dalla citata scheda, emerge che le uniche aree di stoccaggio in esercizio sono l'attività A) "Attività di messa in riserva, adeguamento volumetrico e recupero del rottame ferroso" e l'attività G) "Attività R13 –prescrizione UP3 - DM 546/2022".

In relazione alle aree C) "Riqualficazione end of waste", il Gestore con la nota del 20/01/2025, ha comunicato che la capacità massima giornaliera di stoccaggio del rottame ferroso dal codice 17045 da gestire come EoW è pari a circa 1500 tonnellate.

Il Gestore inoltre con la citata nota del 20/01/2025 ha trasmesso, in allegato 6, la geolocalizzazione di tutte le aree di gestione rifiuti, elencate nel seguente riquadro del Gestore, tra cui l'area individuata per lo stoccaggio del rottame ferroso dal codice 170405 da gestire come EoW.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

GEOLOCALIZZAZIONE AREA GESTIONE RIFIUTI

N°	TITOLO EFFETTIVO
1	Attività di messa in riserva (R13) dei rottami ferrosi (adeguamento volumetrico a freddo)
2	Attività di messa in riserva (R13) dei rottami ferrosi (adeguamento volumetrico a caldo)
3	Attività di recupero (R4) dei rottami ferrosi
4	Attività di cernita, separazione frazione ferrosa e vagliatura del materiale refrattario presso "Impianto TRITOM" (R12/R13)
5	Attività di riqualificazione END OF WASTE
6	Attività di disidratazione fanghi Area 12 (D9)
7	Attività di disidratazione fanghi CCO 2-3 (D9)
8	Attività di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi (D9) AM9
9	Attività di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi (D9) TNA2
10	Deposito preliminare (D15) rifiuti non pericolosi codice EER 100208
11	Deposito preliminare (D15) rifiuti pericolosi codice EER 100207*
12A	Attività di recupero rifiuti codice EER 100299 [R4]: impianto bricchette
12B	Attività di recupero rifiuti codice EER 100299 [R4]: impianto agglomerato
13A	Attività di recupero (R4) scaglia di laminazione di provenienza esterna: impianto bricchette
13B	Attività di recupero (R4) scaglia di laminazione di provenienza esterna: impianto agglomerato
14	Attività di adeguamento volumetrico [R12] di rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione
15	Attività di deposito preliminare D15 di rifiuti pericolosi
16	Attività di messa in riserva (R13) scaglia di laminazione di provenienza esterna
16A	Attività di messa in riserva (R13) scaglia di laminazione di provenienza esterna
17	Attività di recupero Ambientale area di cava (R10)
18	Discarica per rifiuti non pericolosi G3 (D1)
19	Discarica per rifiuti pericolosi V4 - V5 (D1)
20	Attività di messa in riserva (R13) fanghi di altoforno UP3

Sono state tuttavia rilevate alcune incongruenze tra la scheda B.12 e la relazione sulle attività di gestione rifiuti allegata alla nota dell'11/11/2024. Ad esempio, nella scheda B.12, l'attività di recupero scaglie di laminazione R13/R4 non risulta in esercizio, mentre nella relazione il Gestore riporta che ai fini dell'esercizio per tali attività è stata prestata la garanzia finanziaria.

Prescrizioni per lo stoccaggio di rifiuti

294. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 30 giorni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo di AIA, un aggiornamento della scheda B.12, che tenga conte delle attività autorizzate e specificando quelle in esercizio.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- 295.**Lo stoccaggio dei rifiuti ex comma 1, lettera aa), dell'art. 183 del D-Lgs. 152/2006 e s.m.i., inteso quindi sia come attività di smaltimento consistenti nelle operazioni di deposito preliminare di rifiuti di cui al punto D15 dell'allegato B alla parte quarta del D. Lgs.152/2006, che come attività di recupero consistenti nelle operazioni di messa in riserva di rifiuti di cui al punto R13 dell'allegato C alla medesima parte quarta, deve avvenire nel rispetto degli elementi, di seguito riportati in maniera non esaustiva, per la buona pratica di gestione degli stoccaggi previsti dalla Circolare n.1121 del Ministero Ambiente del 21 gennaio 2019, fermo restando quanto prescritto dal D.Lgs. n. 105/2015.
- 296.**Il Gestore deve garantire la presenza di un operatore qualificato che sorvegli il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, la conformità dei requisiti ADR e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie o guasti o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti. La verifica deve essere compresa in fase di scarico, inoltre, gli eventuali rifiuti non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.
- 297.**Lo stoccaggio deve rispettare le seguenti ulteriori prescrizioni:
- a. il settore per il conferimento dei rifiuti deve essere distinto da quelli adibiti al deposito preliminare ed alla messa in riserva;
 - b. la superficie del settore di conferimento deve avere caratteristiche di permeabilità previste dalla norma di settore e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire o dagli automezzi o dai serbatoi. La superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
 - c. le aree di stoccaggio di rifiuti devono essere chiaramente distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
 - d. le aree di messa in riserva devono essere chiaramente distinte da quelle per il deposito preliminare;
 - e. lo stoccaggio deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto, distinguendo le aree dedicate ai rifiuti non pericolosi da quelle per rifiuti pericolosi che devono essere opportunamente separate;
 - f. lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
 - g. ogni area di stoccaggio deve essere contrassegnata da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente; devono, inoltre, essere riportati i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati;
 - h. la superficie di tutte le aree di stoccaggio deve essere impermeabilizzata e resistente all'attacco chimico dei rifiuti;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- i. le aree di stoccaggio, ove necessario in funzione della tipologia dei rifiuti e dei contenitori, devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne;
- j. i siti di stoccaggio devono essere dotati di coperture fisse o mobili in grado di proteggere i rifiuti dagli agenti atmosferici;
- k. deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che gli spandimenti derivanti da rifiuti tra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;
- l. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila);
- m. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito;
- n. i contenitori o i serbatoi fissi o mobili devono possedere adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, nonché sistemi di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento;
- o. i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% ed essere dotati di dispositivo antiriboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello;
- p. i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati.
- q. i rifiuti liquidi devono essere depositati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette) dotati di opportuni dispositivi antiriboccamento e contenimento. Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza, al fine di evitare dispersioni nell'ambiente. Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta apposita etichettatura con l'indicazione del rifiuto contenuto, conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose. Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di container chiusi;
- r. i contenitori e/o serbatoi devono essere provvisti di bacino di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso. Qualora, in uno stesso insediamento vi siano più serbatoi, potrà essere realizzato un solo bacino di contenimento di capacità uguale alla terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi stessi. In ogni caso, il bacino deve essere di capacità pari a quella del più grande dei serbatoi.
- s. i recipienti, fissi o mobili, utilizzati all'interno dell'impianto di trattamento e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica idonei a consentire le nuove utilizzazioni. Detti trattamenti devono essere



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- effettuati presso idonea area dell'impianto appositamente allestita o presso centri autorizzati;
- t. non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;
 - u. lo stoccaggio degli oli usati deve essere realizzato nel rispetto delle disposizioni di cui al decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e al decreto ministeriale 16 maggio 1996, n. 392;
 - v. qualora lo stoccaggio avvenga in cumuli, detti cumuli devono essere realizzati su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti, che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante. L'area deve avere una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta. Lo stoccaggio in cumuli di rifiuti deve avvenire in aree confinate e i rifiuti pulverulenti devono essere protetti a mezzo di appositi sistemi di copertura;
 - w. 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;
 - x. deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere, inoltre garantita la presenza di detersivi e sgrassanti;
 - y. devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose e/o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

298. Si prescrive, inoltre, al Gestore il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- la gestione dei rifiuti deve essere effettuata da personale edotto del rischio connesso alla movimentazione dei rifiuti e dotato di idonee protezioni atte ad evitare il contatto diretto e l'inalazione;
- le aree interessate dalla movimentazione dei rifiuti, dalla messa in riserva, dalle attrezzature e dalle soste operative dei mezzi, operanti a qualsiasi titolo sul rifiuto, devono essere impermeabilizzate e realizzate in modo da convogliare le acque in pozzetti di raccolta a tenuta;
- le aree dove si svolgono attività di messa in riserva, selezione e cernita, stoccaggio dei materiali risultanti da queste operazioni, devono essere mantenute distinte tra loro e essere identificabili mediante idonee segnalazioni;
- i rifiuti sottoposti all'operazione di messa in riserva (R13) devono essere avviati al recupero entro sei mesi dalla presa in carico sul registro di carico e scarico;

299. L'area dove sono effettuate operazioni di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva) deve essere provvista di:

- adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- adeguato sistema di raccolta dei reflui; il sistema di raccolta e allontanamento dei reflui deve essere provvisto di separatori per oli; ogni sistema deve terminare in pozzetti di raccolta "a tenuta" di idonee dimensioni, il cui contenuto deve essere avviato agli impianti di trattamento.

300. Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

301. È autorizzata l'attività di deposito preliminare D15 di rifiuti pericolosi per una capacità massima annua complessiva di stoccaggio pari a 100 tonnellate, di cui i 30 tonnellate (pari a ca. 24 m³) di rifiuti liquidi e di 70 tonnellate (pari a ca. 52 m³) di rifiuti solidi derivanti dalle attività di servizio e manutenzione effettuate all'interno dello stabilimento, per le seguenti tipologie di rifiuti pericolosi:

Codice EER	Descrizione	Caratteristica area di stoccaggio Scheda B.12	Operazioni
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o sostanze pericolose	Capannone in carpenteria metallica, pavimentazione impermeabile, con un grigliato al di sotto del quale è presente una vasca impermeabile ove possono confluire gli eventuali sversamenti.	Smaltimento esterno. Attività non in esercizio
120112*	Cere e grassi esauriti		
140601*	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC		

Per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, in applicazione a quanto definito nella parte III dell'Allegato del Piano Rifiuti di cui alla Legge 20/2015, il Gestore ha provveduto a prestare la garanzia n.6689/23479/16.

5.7.1.3 Attività di recupero di rifiuti

Come riportato sopra, con l'AIA del 2011 e in particolare con decreto-legge n. 1/2015 convertito nella legge 20/2015 sono state approvate le modalità di gestione e smaltimento dei rifiuti di cui alla proposta del sub-Commissario prot 4/U/11-12-2014 c.d. "Piano Rifiuti".

Nella presente sezione sono riportate le attività di gestione e recupero di rifiuti per le quali il Gestore ha chiesto il rinnovo dell'autorizzazione ai fini della prosecuzione dell'esercizio ed elencate al paragrafo 5.7.1:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

1. Attività di recupero e messa in riserva (R13/R4) dei rottami ferrosi e attività di riqualificazione End of Waste (per i rottami ferrosi classificati con codice EER 170405) – Previsto intervento AC- 2 “Aumento capacità messa in riserva (R13) rottame rifiuto” per il quale si rinvia al paragrafo 5.14.
2. Attività di recupero (R13/R4) scaglia di laminazione di provenienza esterna
3. Utilizzo di rifiuti per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (R5)
4. Attività di recupero Ambientale (R10)
5. Attività di disidratazione fanghi CCO 2-3 (D9) e Area 12 (D9)
6. Attività di trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi costituiti da acque meteoriche (rif. UA9)
7. Attività di messa in riserva (R13) di rifiuti costituiti da fanghi di altoforno (rif. UP3)
8. Attività di cernita, separazione frazione ferrosa e vagliatura del materiale refrattario presso “Impianto TRITOM” (R12/R13) - non in esercizio – Intervento di adeguamento AC-1 “Adeguamento impianto TRITOM” per il quale si rinvia al paragrafo 5.14.
9. Attività di adeguamento volumetrico [R12] di rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione - non in esercizio.

Le attività R5 e R10 in rapporto al regime di End of Waste (EoW)

Nell'allegato 8 alla nota dell'11/11/2024, il Gestore precisa che “per le attività di recupero R5 ed R10:

- rimane ferma ed impregiudicata la disciplina dettata dalla normativa primaria di carattere speciale del Piano Rifiuti (si veda anche e soprattutto quanto previsto all'art. 4 del D.L 1/2015 conv. in L. 20/2015 per le scorie di acciaieria, le cui previsioni non possono essere superate se non da fonte normativa di pari grado);
- non sia applicabile il regime EoW in ragione del fatto che i rifiuti autorizzati dal Piano Rifiuti in R5 e R10 non vengono immessi sul mercato ma, una volta prodotti dallo Stabilimento, trovano destinazione nelle attività interne allo Stabilimento stesso, debitamente autorizzate”.

Secondo il Gestore dunque “i rifiuti possono essere avviati al recupero anche in assenza dell'implementazione del cd. “processo end of waste”. Ed infatti, il rifiuto, se autorizzato in un processo industriale in sostituzione della materia prima, smette di essere tale e, in quanto “materiale sostituto”, partecipa allo sforzo produttivo”.

Il Gestore aggiunge ancora che le Linee Guida SNPA n. 41/2022 (di cui al comma 3 dell'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) riportano che “non rientrano nel campo di applicazione [delle Linee Guida stesse n.d.r.] i semilavorati, i sottoprodotti e i rifiuti utilizzati direttamente nel processo manifatturiero (es. carta, acciaio, clinker, cemento, industria ceramica e laterizi). Lo scopo ultimo di questi impianti industriali, infatti, non è l'attività di recupero dei rifiuti bensì la produzione di un bene”.

Il MASE in un interpello ex art. 3-septies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., prot.187169 del



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

17.11.2023, ha chiarito che *“per gli impianti produttivi - autorizzati con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) - che utilizzano rifiuti unitamente ad altre materie prime nel loro ciclo produttivo non si applica la disciplina prevista dall’articolo 184-ter, comma 3, del TUA, in quanto in tale fattispecie non si è in presenza di un “processo di recupero dei rifiuti” che soddisfa le condizioni di cui al comma 1 del citato articolo 184-ter e il cui scopo è la cessazione della qualifica di rifiuto, bensì di un processo volto alla produzione di un bene”*.

Il regime autorizzativo vigente per le attività di recupero **R5** e **R10** delle **scorie di acciaieria**

- Percorso della scoria

Con la nota del 20/01/2025, il Gestore ha trasmesso la descrizione dettagliata del percorso della scoria dalla generazione alla deferrizzazione e recupero.

In acciaieria, e precisamente in uscita dal convertitore, si forma la scoria ferrosa che è raccolta in paiole e trasportata su carro ferroviario all’area di scarico paiole ubicata presso l’impianto denominato “Gestione Rottami Ferrosi (GRF)”. Qui la scoria è raffreddata e separata dalla presenza di lastre e/o blocchi di acciaio residui dello spillaggio.

L’acciaio è inviato alle acciaierie, mentre la scoria ferrosa è trasportata con mezzi gommati presso l’Impianto Recupero Ferrosi (IRF) ove è stoccata in cumulo per la relativa fioritura. Il cumulo è irrorato con acqua per consentirne l’ulteriore raffreddamento.

La scoria ferrosa derivante invece dalla fase di “pretrattamento e desolfurazione ghisa”, evacuate dalla siviera, è raccolta all’interno di appositi cassonetti e trasportate in prossimità dell’IRF ove è sottoposta a raffreddamento con acqua e successivamente depositata sul cumulo di scoria ferrosa di convertitore e di siviera.

La scoria ferrosa, ripresa da cumulo, è inviata all’IRF ove viene sottoposta a vagliatura, frantumazione e separazione magnetica da cui si ottengono due frazioni: a) la frazione ferrosa, che costituisce circa il 10% in peso della scoria ferrosa di acciaieria, è trasportata, a seconda della frazione granulometrica, in acciaieria per la carica in convertitore (cadute nuove di lavorazione) o in agglomerato; b) la frazione inerte che costituisce circa il restante 90% in peso della scoria di acciaieria ed è gestita come rifiuto (classificato dal Gestore con il codice EER 100202) avviato all’attività di recupero ambientale (R10).

Come previsto dal Piano ambientale di cui al DPCM 29/09/2017, l’area GRF è stata oggetto di adeguamento, mediante:

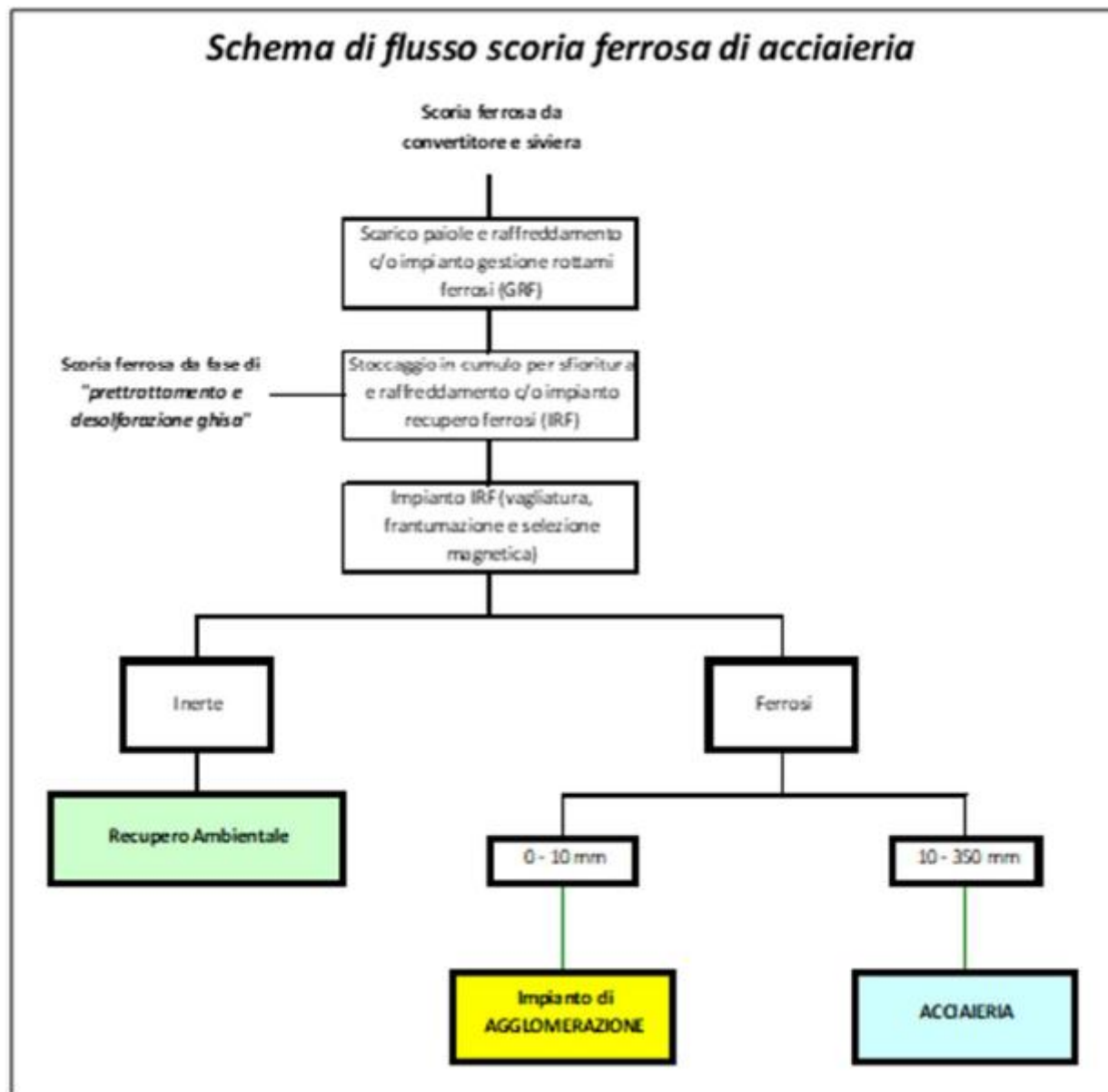
- intervento di realizzazione delle cappe mobili per captare e trattare con un adeguato sistema di abbattimento le emissioni che si generano nella fase di svuotamento delle paiole che rappresenta la fase più critica per l’emissione di polveri;
- utilizzo di misure di mitigazione (fog cannon) per mantenere le superficie umide al fine di limitare l’emissione di polveri;
- installazione di reti frangivento intorno all’area GRF per limitare l’azione di spolveramento di polveri potenzialmente generato dal vento.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Si riporta di seguito lo schema di flusso della scoria ferrosa trasmesso dal Gestore con le integrazioni fornite con la nota del 13/06/2024 (parti III e IV).



- Regime autorizzativo vigente per la gestione della scoria deferrizzata di acciaieria

Come riportato al citato allegato 8 alla nota dell'11/11/2024 del Gestore, tra i rifiuti ammessi ad oggi alle operazioni di recupero R5 ed R10, ci sono le scorie di acciaieria, per le quali è vigente un regime di carattere speciale.

In particolare, l'art. 4, comma 2-ter del d.l. 1/2015 conv. in l. 20/2015 prevede che "Al fine di favorire il preminente interesse al recupero di rifiuti e materiali, nel rispetto dei principi definiti dalla citata direttiva 2008/98/CE, i residui della produzione dell'impianto ILVA di Taranto costituiti dalle scorie provenienti dalla fusione in forni elettrici, a combustibile o in convertitori a ossigeno di leghe di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

metalli ferrosi e dai successivi trattamenti di affinazione e deferrizzazione delle stesse classificate con codice europeo dei rifiuti 100201, 100202 o 100903, possono essere recuperati per la formazione di rilevati, di alvei di impianti di deposito di rifiuti sul suolo, di sottofondi stradali e di massicciate ferroviarie (R5) o per riempimenti e recuperi ambientali (R10 se conformi al test di cessione di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 5 febbraio 1998, pubblicato nel supplemento ordinario n. 72 alla Gazzetta Ufficiale n. 88 del 16 aprile 1998, ovvero in applicazione della disciplina del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, se più favorevole. In questo caso, l'Istituto superiore per la protezione e la ricerca ambientale provvede ad accertare l'assenza di rischi di contaminazione per la falda e per la salute, ai sensi dell'articolo 177, comma 4, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, nel termine di dodici mesi dall'avvenuto recupero. Qualora i rifiuti in oggetto siano utilizzati fuori dagli stabilimenti ILVA, si applica il test di cessione di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 5 febbraio 1998, pubblicato nel supplemento ordinario n. 72 alla Gazzetta Ufficiale n. 88 del 16 aprile 1998”.

Al riguardo, il Gestore precisa altresì che i rifiuti impiegati per le attività di realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (R5) e di recupero ambientale delle aree di cava (R10) risultano oggetto di recupero esclusivamente all'interno dello stabilimento siderurgico.

L'articolo 10 del DPCM 29/09/2017 specifica poi le modalità di controllo da effettuarsi nel caso in cui le attività di recupero di scorie sono svolte all'interno dello stabilimento, ossia nella situazione in cui il Gestore sarebbe esonerato dall'eseguire il test di cessione, applicando la disciplina del regolamento (CE) n. 1907/2006, se più favorevole.

Valutazioni del GI

Considerato quanto chiarito dal MASE con l'interpello prot.187169 del 17/11/2023 e quanto specificato dal Gestore in merito al fatto che *i rifiuti destinati alle attività R5 e R10 non vengono immessi sul mercato ma, una volta prodotti dallo Stabilimento, trovano destinazione nelle attività interne allo Stabilimento stesso*, a tali rifiuti non si applica la disciplina prevista dall'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e quindi il DM 28 giugno 2024, n. 127.

Anche alla luce di quanto chiarito dal Ministero, emerge che per definire il regime normativo applicabile risulta determinante il contesto.

Posto che le attività R5 e R10 di recupero di rifiuti sono effettuate all'interno del siderurgico, il GI ritiene che tali attività debbano essere autorizzate nel rispetto delle prescrizioni successivamente riportate, definite in conformità alle norme tecniche e alle condizioni specifiche previste dalla normativa vigente affinché l'esercizio delle stesse avvenga senza recare pregiudizio all'uomo e all'ambiente, come indicato dal DM 5 febbraio 1998 e s.m.i.

Con riferimento alle scorie di acciaieria (deferrizzate), con codice EER 100201, ai sensi del DM 05/02/98 rientrano tra i rifiuti che possono essere sottoposti a operazioni di recupero R5 e R10.

Al riguardo, il GI ritiene che, come indicato dal DM 05/02/98 e s.m.i., al fine di garantire che l'utilizzo



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dei rifiuti nelle attività di recupero ambientale sia *compatibile con le caratteristiche chimico-fisiche, idrogeologiche e geomorfologiche dell'area da recuperare*, sia necessario valutare ulteriori attività di controllo e monitoraggio della scoria (attraverso il test di cessione) e della falda, individuando le eventuali misure di mitigazione e prevenzione, come presidi specifici atti a prevenire il rischio di lisciviazione di metalli nel suolo e nella falda e quindi a garantire che le operazioni di recupero avvengano senza recare pregiudizio all'uomo e all'ambiente.

Ciò tenuto anche conto che lo stesso D.L. 1/2015 prevede che *“Qualora i rifiuti in oggetto siano utilizzati fuori dagli stabilimenti ILVA [previsione non oggetto del presente parere], si applica il test di cessione di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 5 febbraio 1998, pubblicato nel supplemento ordinario n. 72 alla Gazzetta Ufficiale n. 88 del 16 aprile 1998”*.

In linea con tale principio, il GI ritiene che il test di cessione, previsto dal D.M. 5/02/1998, debba essere effettuato anche quando i rifiuti, in particolare le scorie deferrizzate, sono utilizzati all'interno del siderurgico.

Prescrizioni attività di recupero dei rifiuti

302. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e All'autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la documentazione tecnica necessaria all'adeguamento della gestione della scoria come rifiuto, considerata tale dalla sua formazione fino alle attività di recupero previste, riportando nello specifico i relativi effetti e presidi ambientali. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente.

303. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, nell'ambito del Sistema di Gestione ambientale, una proposta di procedura per la gestione delle attività effettuate nelle aree GRF e IRF, garantendo la minimizzazione delle emissioni diffuse anche in relazione alle attività di manutenzione necessarie ad assicurare l'efficienza dei presidi ambientali.

304. Con riferimento all'area GRF, si prescrive al Gestore di adottare, nell'ambito del Sistema di gestione Ambientale, una specifica procedura atta a garantire:

- il controllo dell'efficienza della rete frangivento installata intorno all'area GRF, prevedendo un adeguato livello di pulizia e di manutenzione della rete;
- l'utilizzo di misure di mitigazione (fog cannon) per mantenere le superficie umide al fine di limitare l'emissione di polveri;
- l'integrità delle cappe mobili e delle attrazzature ausiliarie realizzate per captare e trattare le emissioni.

305. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per l'adeguamento dell'impianto IRF, prevedendo un sistema di captazione e trattamento delle emissioni diffuse.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.7.1.3.1 Attività di messa in riserva [R13] e di recupero [R4] dei rottami ferrosi e attività di riqualificazione End of Waste per i rottami ferrosi EER 170405

Nella nota dell'11/11/2024, il Gestore riporta che il rottame classificato “rifiuto” è costituito essenzialmente da rottami provenienti da attività di demolizione interna e da barre di profilo non conformi all'atto della loro produzione alle specifiche di settore, in particolare per gli aspetti dimensionali.

L'attività, autorizzata per una capacità massima di stoccaggio annua pari a 3.500 ton, consiste nella messa in riserva (R13) del rottame ferroso di provenienza sia interna che esterna ed eventuale adeguamento volumetrico mediante operazioni di taglio a freddo o a caldo prima del successivo recupero diretto come carica nei convertitori (operazione R4- capacità massima annua autorizzata pari a 50.000 ton). Tali attività riguardano le seguenti tipologie di rifiuti:

- EER 160117 Metalli ferrosi;
- EER 170405 Ferro e Acciaio;
- EER 191001 Rifiuti di ferro e acciaio;
- EER 191202 Metalli ferrosi.

Per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, in applicazione a quanto definito nella parte III dell'Allegato del Piano rifiuti, il Gestore ha provveduto a prestare le polizze n. 2424715 e n. 2424716 rispettivamente per l'attività R4 e R13.

Le operazioni di recupero R4, ai sensi dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., sono le attività di riciclaggio /recupero dei metalli e dei composti metallici, compresa la preparazione per il riutilizzo.

Con l'allegato 7 alla nota del 20/01/2025, il Gestore ha fornito, come richiesto, anche la descrizione dettagliata delle attività di recupero effettuate R13/R4 dei rottami ferrosi, con particolare riferimento alla selezione ed eliminazione delle frazioni estranee, nonché agli effetti ambientali e relativi presidi atti a garantire la necessaria tutela sulle matrici acqua, aria e suolo.

In particolare, il Gestore ha chiarito che le operazioni di adeguamento volumetrico vengono effettuate sia a freddo, mediante l'utilizzo di cesoia, sia a caldo presso la “Cappa CMI” (codice camino E687/bis), dedicata anche al taglio del rottame sottoprodotto (fondi paiole, bramme, lamiere conseguenziali, cadute nuove di lavorazione, ecc.). Le aree di deposito dei rottami rifiuti sono chiaramente identificate e distinte da quelle utilizzate per il deposito dei sottoprodotti.

Il Gestore riporta che l'attività di adeguamento volumetrico riguarda la categoria di rottame rifiuto ferroso che per motivi esclusivamente dimensionali è considerato “non pronto forno”.

In particolare, il rottame, di spessore non superiore a 8 mm, considerato cesoiabile, è scaricato in un capannone adibito alla messa in riserva [R13], denominata TF – “MESSA IN RISERVA ROTTAME TAGLIO A FREDDO”, e adeguato volumetricamente per mezzo di una pinza meccanica (o cesoia) montata su di un mezzo operativo. All'interno dell'area adibita alla messa in riserva TF, recintata lungo tutto il perimetro e identificata con opportuna cartellonistica, si possono distinguere:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- settore di conferimento destinato alla ricezione e all'accettazione dei rifiuti in ingresso non pronto forno (controlli visivi e documentali);
- una zona di scarico del rottame ferroso non pronto forno e di taglio con cesaia;
- box di superficie destinati ai cumuli di rifiuto adeguato volumetricamente.

Tutta l'area di messa in riserva "TF" interessata dalla movimentazione dei mezzi e dallo stoccaggio dei rottami rifiuti è impermeabilizzata, coperta, recintata con accesso limitato esclusivamente al personale autorizzato e dotata di pozzetto di raccolta.

L'attività di adeguamento volumetrico a mezzo ossitaglio avviene in un'altra area, denominata CT - "MESSA IN RISERVA ROTTAME TAGLIO A CALDO", al fine di rendere pronto forno quella categoria di rottame rifiuto, per la quale risulta impossibile il condizionamento mediante cesaia. All'interno dell'area adibita alla messa in riserva CT, delimitata dal resto del reparto ed identificata con opportuna cartellonistica, si possono distinguere:

- settore di conferimento destinato alla ricezione e all'accettazione dei rifiuti in ingresso non pronto forno (controlli visivi e documentali);
- box di superficie per lo scarico del rottame ferroso non pronto forno;
- area adibita al taglio manuale del rottame rifiuto non pronto forno di superficie;
- box di superficie destinato ai cumuli del rifiuto adeguato volumetricamente.

Le aree interessate dalla movimentazione dei mezzi e dallo stoccaggio dei rottami rifiuti sono impermeabilizzate e l'area dei singoli box è coperta (copertura removibile). L'area di messa in riserva "CT" è recintata, dotata di un pozzetto di raccolta e l'accesso all'area di messa in riserva è limitato al personale autorizzato.

End of waste del rottame ferroso con codice EER 170405 di provenienza interna

Con le note del 7/06/2024 (punti 44-45) e dell'11/11/2024, il Gestore ha precisato che la cessazione della qualifica di rifiuto, nel rispetto di quanto previsto all'art.184-ter, comma 1, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., per i rottami ferrosi classificati con codice EER 170405 di provenienza interna allo stabilimento avviene a seguito delle attività di verifica della sussistenza dei requisiti previsti dal Regolamento CE n. 333/2011 su rottami ferrosi classificati con codice EER 170405 e, quindi, è subordinata a quanto disposto dall'art. 6 del medesimo Regolamento.

Con riferimento alla gestione del rottame ferroso con codice EER 170405 come end of waste, con la nota del 20/01/2025 il Gestore ha comunicato le coordinate geografiche dell'area individuata per lo stoccaggio di tale materiale e la capacità massima giornaliera stoccata pari a 1.500 t.

Riguardo a tale area, con riferimento alla sua capacità nella scheda B.12 il Gestore ha riportato "limite non previsto". In merito, il paragrafo 5.6.2 della Linee Guida SNPA 41/2022 riporta che *"In attesa di avvio allo specifico utilizzo, l'oggetto o la sostanza possono essere depositati presso l'impianto di produzione, nelle aree espressamente individuate, ove siano prescritti precisi limiti quantitativi e temporali nell'autorizzazione."*

Anche tale attività è stata già autorizzata dal Piano rifiuti di cui alla Legge 20/2015.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Prescrizioni

306. Il Gestore è autorizzato all'esercizio dell'attività di messa in riserva R13, per una capacità massima annua di stoccaggio pari a 3.500 tonnellate, e dell'attività di recupero R4, per una capacità massima annua di rifiuti da avviare al recupero pari a 50.000 tonnellate, delle seguenti tipologie di rifiuti:

Codice EER	Descrizione	Caratteristica area di stoccaggio Scheda B.12	Provenienza	Operazioni
160117	metalli ferrosi	Area A) CT - superficie 273 m ² Pavimentazione impermeabile, presenti coperture box amovibili, pozzetto di raccolta, cordolatura.	Interna/Esterna	R13 R4 (interna)
170405	ferro e acciaio			
191001	rifiuti di ferro e acciaio			
191202	metalli ferrosi	Area A) TF – superficie 1.552 m ² Pavimentazione impermeabile, presente copertura, recinzione, pozzetto di raccolta e cordolatura.		

307. Al fine di verificare il rispetto del limite riportato nella precedente prescrizione, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti non pericolosi costituiti da rottame ferroso, relativi all'anno di riferimento, destinati all'attività di recupero R4, precisando i quantitativi di provenienza interna e quelli di provenienza esterna.

308. Prima della ricezione dei rottami ferrosi (160117; 170405; 191001; 191202) all'impianto, che possono arrivare nello stabilimento con autotreni o con carri ferroviari, nonché via mare presso i pontili in concessione, il Gestore è tenuto a verificare l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti operazioni:

- adempimenti, se previsti, ai sensi del Regolamento n. 1013/2006/CE, del Consiglio, relativo alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti all'interno della Comunità europea;
- acquisizione di idonea documentazione analitica riportante le caratteristiche chimico fisiche dei rifiuti;
- verifica della conformità delle caratteristiche dei rifiuti secondo quanto previsto dal RENTRI (ai sensi dell'art.188 bis del DLgs n 151/2006);
- verifica, anche mediante controllo visivo, della conformità delle caratteristiche dei rifiuti conferiti a quelle previste dalla presente autorizzazione.

309. I rifiuti devono avere le seguenti caratteristiche:

- a) oli e grassi < 0,1 % in peso;
- b) PCB e PCT < 25 ppm;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- c) solventi organici < 0,1% in peso;
- d) polveri con granulometria < 10 µ non superiori al 10 % in peso delle polveri totali;
- e) non radioattivo ai sensi del decreto legislativo n. 101/2020;
- f) non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi;
- g) inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati: max 1% in peso come somma totale.

310. L'attività di recupero di materia in processi termici del rifiuto non pericoloso costituito da rottame ferroso di provenienza sia interna che esterna è autorizzata a condizione che almeno il 70% del rottame recuperato annualmente sia di provenienza interna.

311. Si prescrive al Gestore di riportare nel "Rapporto annuale sulla gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti" il raffronto, con riferimento al medesimo periodo, tra le quantità impiegate di rifiuto rottame ferroso e i valori di emissione medi rilevati ai punti di emissione degli impianti in cui i rispettivi rottami sono impiegati, fermo restando il rispetto dei valori limite fissati per tali punti di emissione.

312. Si prescrive al Gestore di trasmettere, con frequenza trimestrale, all'Autorità di controllo, gli esiti delle verifiche effettuate, evidenziando le eventuali anomalie o emergenze riscontrate (inclusi i quantitativi di rifiuti eventualmente scartati a seguito del controllo visivo).

End of waste

313. Ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, mediante attività di recupero, del rottame ferroso classificato con codice EER 170405 di provenienza interna allo stabilimento, il Gestore deve garantire il rispetto di quanto indicato dall'art.184 -ter, comma 1, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e, quindi, dei requisiti previsti dal Regolamento CE n. 333/2011 recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio. In particolare, il Gestore deve verificare:

1. che siano soddisfatte tutte le condizioni di cui all'art. 3 del Regolamento CE n. 333/2011 e che il rifiuto sia stato sottoposto ad una operazione di recupero incluso il riciclaggio e la preparazione per il riutilizzo;
2. il superamento dei controlli descritti nella procedura interna PSA.09.28 e previsti dal Regolamento CE n. 333/2011. Tale procedura interna deve essere aggiornata e concordata con l'Autorità di controllo entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA;
3. la conformità, al momento del conferimento presso la specifica area di messa in riserva, ai requisiti previsti dal Regolamento n. 333/2011, tra cui la verifica:
 - a. che i carichi siano costituiti esclusivamente dai rottami provenienti dalle fonti sopra indicate, e, in particolare, siano privi di: caratteristiche di pericolo (rifiuti esplosivi,



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

tossici, infiammabili, cancerogeni, corrosivi o contaminati da inquinanti organici persistenti); contenitori sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperti che possano causare un'esplosione in una fornace metallurgica; fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici;

- b. che i carichi siano stati mantenuti divisi;
- c. che siano stati portati a termine (o ove necessario intervengono per completare), i trattamenti meccanici (taglio a freddo con cesoia o a caldo) e di cernita necessari per l'utilizzo finale del rottame direttamente presso le acciaierie e le fonderie;
- d. l'assenza di materiali estranei (sterili), quali terra, polvere, isolanti, vetro, gomma, plastica, tessuto, legno, pneumatici, tubi ripieni di cemento, calcestruzzo, scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura e fanghi, o comunque presenza in quantità < 2% in peso;
- e. l'assenza di ossido di ferro, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto in condizioni atmosferiche normali;
- f. l'assenza di oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili e che comunque non diano luogo a gocciolamento.

314. Ai sensi di quanto previsto al paragrafo 5.6.2 della Linee Guida SNPA 41/2022, in attesa di avvio allo specifico utilizzo, i materiali ferrosi gestiti come end of waste devono essere depositati presso la specifica area n. 5 individuata (georeferenziazione) con l'allegato 6 alla nota del 20/01/2025, per un quantitativo massimo di 1.500 tonnellate al giorno e per un periodo non superiore a un anno. A tal fine, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA ovvero almeno 3 mesi prima della messa in esercizio dell'attività, una descrizione dettagliata dell'area individuata per il deposito del rottame ferroso end of waste, prevedendo se del caso un piano di miglioramento.

315. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti non pericolosi costituiti da rottame ferroso di provenienza interna, relativi all'anno di riferimento, gestiti come end of waste.

316. I materiali ottenuti dalle operazioni di recupero devono essere metalli ferrosi o leghe nelle forme usualmente commercializzate.

317. Restano sottoposti al regime dei rifiuti i materiali ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinate in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo e produzione, e comunque di cui il produttore si disfi, ovvero abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.7.1.3.2 Attività di messa in riserva (R13) e recupero (R4) di scaglie di laminazione di provenienza esterna – attività non in esercizio

Il Gestore riporta che l'attività, autorizzata in ultimo dal Piano rifiuti per una capacità massima annua complessiva pari a 10.000 tonnellate per R13 e 10.000 tonnellate per R4., è effettuata con rifiuti non pericolosi di provenienza esterna identificati dal codice EER 100210.

Secondo il Gestore, il rifiuto, utilizzabile nel processo termico di agglomerazione e nell'impianto di bricchettazione (attualmente fermo - esercizio da autorizzare post adeguamento), ai fini dell'utilizzo deve essere conforme ai requisiti previsti dal D.M. 5/02/1998 e s.m.i. La conformità del rifiuto alle caratteristiche imposte dal decreto è verificata prima attraverso la visione della documentazione analitica fornita dal fornitore prima della spedizione del rifiuto, e successivamente attraverso l'indagine in campo che prevede, a seguito dello scarico, la fase di campionamento con successiva verifica analitica atta a dimostrare il possesso delle seguenti caratteristiche:

- ossidi di ferro ~ 95%;
- silice allumina e ossidi minori ~ 5%;
- assenza di PCB e PCT.

Il rifiuto in ingresso, prima del suo impiego negli impianti utilizzatori, è destinato in un'area di messa in riserva R13.

Ai fini dell'esercizio delle attività in questione (R13/R4), in applicazione a quanto definito nella parte III dell'Allegato del Piano rifiuti, il Gestore ha provveduto a prestare le polizze n. 2424719 per l'attività R13 e n. 2424712 per R4.

Dalla scheda B.12 trasmessa anche con la nota dell'11/11/2024, risulta che l'area per lo stoccaggio R13 non è stata ancora individuata e che l'attività R4 non è in esercizio.

Successivamente, il Gestore, su richiesta del Gruppo istruttore, con la nota del 20/01/2025 ha trasmesso le coordinate geografiche dell'area impiegata per l'attività R13 di messa in riserva del rifiuto prima del trattamento, senza tuttavia fornire la descrizione sul relativo stato.

L'impiego del materiale nell'impianto di bricchettazione sarà oggetto di valutazione nell'ambito dell'intervento di adeguamento PC-1 "Adeguamento impianto di bricchettazione" previsto per l'impianto di bricchettazione, di cui al paragrafo 5.14.

Prescrizioni

318. Il Gestore è autorizzato all'esercizio dell'attività di messa in riserva R13, per una capacità massima annua di stoccaggio pari a 10.000 tonnellate, e dell'attività di recupero R4, per una capacità massima annua di rifiuti da avviare al recupero pari a 10.000 tonnellate, del rifiuto non pericoloso costituito da scaglie di laminazione di provenienza esterna allo stabilimento con codice EER 100210:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Codice EER	Descrizione	Caratteristica area di stoccaggio Nota 20/1/2025-Allegato 6	Provenienza	Operazioni
100210	scaglie di laminazione	Aree 16 e 16A	Esterna	R13 R4 (interno)

319. Al fine di verificare il rispetto del limite riportato nella precedente prescrizione, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti non pericolosi costituiti da scaglie di laminazione, relativi all'anno di riferimento, destinati all'attività di recupero R4.

320. Si prescrive al Gestore di comunicare, con un anticipo di almeno quindici giorni, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo la messa in esercizio dell'impianto.

321. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA ovvero almeno 3 mesi prima della messa in esercizio dell'attività, una descrizione dettagliata dell'area individuate per l'attività di messa in riserva R13 delle scaglie di laminazione, prevedendo se del caso un piano di miglioramento.

322. Prima della ricezione dei rifiuti con codice EER 100210 all'impianto, il Gestore deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti operazioni:

- adempimenti, se previsti, ai sensi del Regolamento n. 1013/2006/CE, del Consiglio, relativo alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti all'interno della Comunità europea, e del Regolamento sulle spedizioni transfrontaliere dei rifiuti n. 2024/1157/UE;
- acquisizione di idonea documentazione analitica riportante le caratteristiche chimico fisiche dei rifiuti;
- verifica che il rifiuto provenga da impianti di depurazione acque di laminazione, impianti di colata continua, impianti di trafilazione di industria siderurgica e metallurgica o dalla pulitura meccanica dei manufatti metallici;
- verifica della conformità delle caratteristiche dei rifiuti indicate nella scheda - movimentazione a quelle dei rifiuti conferiti;
- verifica, anche attraverso controllo visivo, della conformità delle caratteristiche dei rifiuti conferiti a quelle previste dalla presente autorizzazione.

323. I rifiuti devono avere le seguenti caratteristiche:

- ossidi di ferro ~ 95%;
- silice allumina e ossidi minori ~ 5%;
- assenza di PCB e PCT;
- oli e grassi < 0,1% in peso.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

324. Si prescrive al Gestore di richiedere, in fase omologa, a ciascun produttore esterno i certificati analitici per il riscontro dei parametri di cui alla precedente prescrizione. Il Gestore deve effettuare, altresì, con frequenza annuale, analisi di verifica di conformità dei rifiuti di ciascun produttore.
325. Si prescrive al Gestore di trasmettere, con frequenza trimestrale, all'Autorità di controllo, gli esiti delle verifiche effettuate, evidenziando le eventuali anomalie o emergenze riscontrate (inclusi i quantitativi di rifiuti eventualmente scartati a seguito del controllo visivo) e la provenienza dei rifiuti da recuperare.
326. Si prescrive al Gestore di riportare nel "Rapporto annuale sulla gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti" il raffronto, con riferimento al medesimo periodo, tra le quantità impiegate di rifiuto scaglie di laminazione e i valori di emissione medi rilevati ai punti di emissione degli impianti in cui i rispettivi rifiuti sono impiegati, fermo restando il rispetto dei valori limite fissati per tali punti di emissione.
327. I prodotti ottenute dalle operazioni di recupero devono essere ghisa o acciaio nelle forme usualmente commercializzate.
328. Restano sottoposti al regime dei rifiuti i materiali ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinate in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo e produzione, e comunque di cui il produttore si disfi, ovvero abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi.

5.7.1.3.3 Attività di recupero (R5) di rifiuti per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali all'interno del siderurgico.

Il Gestore, nell'allegato 8 alla nota dell'11/11/2024, riporta che i rifiuti utilizzati per rilevati e sottofondi stradali (R5) non subiscono alcun trattamento preventivo, pertanto, il recupero avviene pressoché in fase con la produzione e all'interno del sito. In caso di necessità, il rifiuto, una volta generato, può essere depositato temporaneamente presso il luogo di produzione.

Il Gestore evidenzia altresì che i rifiuti impiegati per le attività di realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (R5) e di recupero ambientale delle aree di cava (R10) risultano oggetto di recupero esclusivamente all'interno dello stabilimento siderurgico.

L'impiego dei rifiuti, oggetto di attività di recupero R5, nella realizzazione di rilevati e sottofondi stradali è subordinato all'esecuzione, almeno una volta all'anno, del test di cessione al fine di verificare la conformità alle disposizioni di cui al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.

L'utilizzo dei rifiuti nelle operazioni di rilevati e sottofondi stradali è, altresì, subordinata alla verifica della conformità alle caratteristiche riportate in allegato C alla Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205, attualmente superata



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dalla norma dalla norma UNI 11531-1.

Il quantitativo massimo di rifiuti da avviare a recupero attualmente autorizzato è pari a 200.000 tonnellate per anno.

Per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, in applicazione a quanto definito nella parte III dell'Allegato del Piano Rifiuti, il Gestore ha prestato la polizza n. 2424706.

In particolare, il Gestore riporta, che le scorie classificate con codice EER 100202, ai sensi dell'art.4 del D.L. 1/2015, conv. in L. n. 20 del 04/03/2015, possono essere recuperate per la formazione di rilevati, di alvei di impianti di deposito di rifiuti sul suolo, di sottofondi stradali e di massicciate ferroviarie (R5) in applicazione del Regolamento CE 1907/2006.

Al riguardo, il GI ritiene che la scoria deferrizzata sia da classificare con il codice EER 100201 e che, come indicato dal DM 05/02/98 e s.m.i., al fine di garantire che l'utilizzo dei rifiuti, incluse le scorie deferrizzate 100201, nelle attività di recupero ambientale *sia compatibile con le caratteristiche chimico-fisiche, idrogeologiche e geomorfologiche dell'area da recuperare, sia necessario valutare ulteriori attività di controllo e monitoraggio della scoria (attraverso il test di cessione) e della falda, individuando le eventuali misure di mitigazione e prevenzione, come presidi specifici atti a prevenire il rischio di lisciviazione di metalli nel suolo e nella falda e quindi a garantire che le operazioni di recupero avvengano senza recare pregiudizio all'uomo e all'ambiente.*

Prescrizioni

329. Il Gestore è autorizzato all'esercizio dell'attività di recupero di materiali per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (R5), per una capacità massima annua di rifiuti da avviare al recupero pari a 200.000 tonnellate, utilizzando le tipologie di rifiuti riportate nella seguente tabella, previa caratterizzazione degli stessi secondo quanto previsto dalle successive prescrizioni e dal PMC in conformità alle normative tecniche applicabili:

Tabella: Tipologie di rifiuti autorizzati per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (R5)

Codice EER	Descrizione	Provenienza	Operazione
010102	Rifiuti di estrazione di minerali non metalliferi	Interna Recupero in fase con la produzione o, in caso di necessità, dopo deposito temporaneo	R5 Interna
101304	Rifiuti di calcinazione e di idratazione della calce		
170101	Cemento		
170102	Mattoni		
170103	Mattonelle e ceramiche		
170107	Miscuglio o scorie di cemento, mattoni, mattonelle		



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

	diverso da quello di cui alla voce 170106		
170202	Vetro		
170508	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 170507		
170802	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801		
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione Nota: per tale tipologia di rifiuti è consentito eventuale trattamento di macinazione e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate (DM 5 febbraio 1998).		
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301		
100201	Rifiuti da trattamento della scoria		
160120	Rottame di vetro		

330. Al fine di verificare il rispetto del limite riportato nella precedente prescrizione, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti non pericolosi, relativi all'anno di riferimento, destinati all'attività di recupero R5.

331. Al fine di garantire livelli adeguati di tutela ambientale, l'attività di recupero di tutti i rifiuti sopra autorizzati è subordinata alle verifiche sul rifiuto tal quale previste dal D.M. 5/02/1998 e all'esecuzione del test di cessione. Tali verifiche devono essere effettuate su ciascun codice di rifiuto e per lotti di dimensioni non superiore a 5.000 m³. I risultati delle determinazioni analitiche del test di cessione devono essere inferiori ai valori limite indicati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Valore limite
Nitrati	mg/l	50
Fluoruri	mg/l	1,5
Solfati	mg/l	250
Cloruri	mg/l	100
Cianuri	µg/l	50
Bario	mg/l	1
Rame	mg/l	0,05
Zinco	mg/l	3



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Berillio	µg/l	10
Cobalto	µg/l	250
Nichel	µg/l	10
Vanadio	µg/l	250
Arsenico	µg/l	50
Cadmio	µg/l	5
Cromo totale	µg/l	50
Piombo	µg/l	50
Selenio	µg/l	10
Mercurio	µg/l	1
Amianto	mg/l	30
COD	mg/l	30
pH	-	5,5 < > 12,0

332. L'attività di recupero è subordinata alla verifica della conformità alle caratteristiche riportate nella norma UNI 11531-1.

333. Si prescrive al Gestore di trasmettere, con frequenza trimestrale, all'Autorità di controllo, gli esiti delle verifiche effettuate, evidenziando le eventuali anomalie o emergenze riscontrate (inclusi i quantitativi di rifiuti eventualmente scartati/non conformi), le aree di provenienza interna dei rifiuti da recuperare e le aree interne di destinazione ai fini dell'attività R5.

5.7.1.3.4 Attività di recupero Ambientale delle aree di cava (R10)

Nella nota dell'11/11/2024 il Gestore riporta che l'attività è principalmente finalizzata alle operazioni di recupero ambientale R10 della cava di calcare Mater Gratiae.

Il recupero del sito, mediante riempimento, e quindi con la ricostruzione della morfologia originaria, in accordo con quanto previsto dagli strumenti urbanistici, prevede l'impiego di residui, esclusivamente di produzione interna. Il ripristino dell'area di cava prevede il raggiungimento della quota originaria del piano campagna, attraverso lo scarico dei materiali idonei e provenienti esclusivamente da attività produttive e/o di servizio dello stabilimento. Le operazioni di scarico sono subordinate all'esecuzione del test di cessione secondo le modalità riportate nell'allegato 3 del D.M. 05/02/1998 e s.m.i. I rifiuti oggetto di recupero ambientale (R10) non subiscono alcun trattamento preventivo, pertanto, il recupero avviene pressoché in fase con la produzione.

Il Gestore riporta che le scorie deferrizzate possono essere recuperate per la formazione di rilevati, di alvei di impianti di deposito di rifiuti sul suolo, di sottofondi stradali e di massicciate ferroviarie (R5) o per riempimento o e recuperi ambientali (R10) in applicazione della disciplina del Regolamento CE 1907/2006 (art.4 decreto-legge n. 1/2015, convertito nella legge n. 20/2015).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Il “Progetto di Recupero Ambientale della cava Mater Gratiae ubicata nel comune di Statte – rev. 1, gennaio 2014”, prodotto dal Gestore nell’ambito della dell’autorizzazione alla coltivazione della cava (ai sensi della L.R. n. 37/55, art. 8) e trasmesso alla Regione Puglia con nota DIR/TA 13/2014 del 10/01/2014, è stato approvato dal Piano rifiuti di cui al decreto-legge n. 1/2015, convertito nella legge n. 20/2015.

Tale provvedimento ha autorizzato altresì l’attività R10 per un quantitativo massimo pari a 30.200.000 m³.

Con la nota del 12/03/2024 il Gestore ha presentato una proposta di determinazione della garanzia finanziaria rapportata al primo lotto di recupero ambientale R10.

Per quanto concerne il regime normativo vigente e applicabile e le valutazioni del GI si rimanda a quanto riportato al paragrafo precedente.

Prescrizioni

334. Il Gestore è autorizzato all’esercizio dell’attività di recupero ambientale (R10) delle aree di cava per una capacità massima di rifiuti da avviare al recupero pari a 30.200.000 m³, utilizzando le tipologie di rifiuti riportate nella seguente tabella, previa caratterizzazione degli stessi secondo quanto previsto dalle successive prescrizioni e dal PMC in conformità alle normative tecniche applicabili:

Tabella: Tipologie di rifiuti autorizzati per recupero ambientale

Codice EER	Descrizione	Provenienza	Operazione
010102	Rifiuti di estrazione di minerali non metalliferi	Interna Recupero in fase con la produzione	R10 Interna
010308	Polveri e residui affini diversi da quelli di cui alla voce 010307		
010408	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 010407		
010410	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 010407		
100201	Rifiuti da trattamento della scoria		
101304	Rifiuti di calcinazione e idratazione della calce		
170101	Cemento		



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

170102	Mattoni		
170103	Mattonelle e ceramiche		
170802	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801		
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione Nota: per tale tipologia di rifiuti è consentito eventuale trattamento di macinazione e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate (DM 5 febbraio 1998).		
170107	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106		
170504	Terre e rocce diverse da quelle di cui alla voce 170503		
170508	Pietrisco tolto d'opera		

335. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti non pericolosi, relativi all'anno di riferimento, destinati all'attività di recupero R10.

336. Al fine di garantire livelli adeguati di tutela ambientale, l'attività di recupero di tutti i rifiuti sopra autorizzati è subordinata alle verifiche sul rifiuto tal quale previste dal D.M. 5/02/1998 e all'esecuzione del test di cessione. Tali verifiche devono essere effettuate su ciascun codice di rifiuto e per lotti di dimensioni non superiore a 5.000 m³. I risultati delle determinazioni analitiche del test di cessione devono essere inferiori ai valori limite indicati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Valore limite
Nitrati	mg/l	50
Fluoruri	mg/l	1,5
Solfati	mg/l	250
Cloruri	mg/l	100
Cianuri	µg/l	50
Bario	mg/l	1
Rame	mg/l	0,05
Zinco	mg/l	3
Berillio	µg/l	10
Cobalto	µg/l	250
Nichel	µg/l	10



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Vanadio	µg/l	250
Arsenico	µg/l	50
Cadmio	µg/l	5
Cromo totale	µg/l	50
Piombo	µg/l	50
Selenio	µg/l	10
Mercurio	µg/l	1
Amianto	mg/l	30
COD	mg/l	30
pH	-	5,5 < > 12,0

337. L'attività di recupero è subordinata alla verifica della conformità alle caratteristiche riportate nella norma UNI 11531-1.

338. Si prescrive al Gestore di trasmettere, con frequenza trimestrale, all'Autorità di controllo, gli esiti delle verifiche effettuate, evidenziando le eventuali anomalie o emergenze riscontrate (inclusi i quantitativi di rifiuti eventualmente scartati a seguito del controllo visivo) e la specifica sezione impiantistica di provenienza del rifiuto da sottoporre a recupero.

339. Considerato che si ritengono necessarie specifiche misure di prevenzione e mitigazione atte a garantire che le operazioni di recupero della scoria avvengano senza recare pregiudizio all'uomo e all'ambiente, per prevenire il rischio di lisciviazione di metalli nel suolo e nella falda, si prescrive al Gestore di realizzare l'impermeabilizzazione delle superfici del materiale impiegato per il recupero ambientale e l'impermeabilizzazione delle aree non ancora interessate dall'attività di recupero. A tal fine, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve presentare, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, la documentazione progettuale dell'intervento individuato e del relativo cronoprogramma di dettaglio delle attività previste per la realizzazione dell'intervento.

340. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, nell'ambito del Report annuale, un aggiornamento sullo stato delle attività di recupero R10 effettuate sulle aree di cava, includendo le relative planimetrie/sezioni.

5.7.1.3.5 Attività di disidratazione fanghi CCO 2-3 (D9) e Area 12 (D9)

In stabilimento sono presenti due impianti centralizzati di disidratazione fanghi provenienti dai trattamenti delle acque reflue industriali ubicati presso l'Area 12 e presso le Colate Continue CCO2-3; questi sono stati autorizzati per le attività D9 dal Piano Rifiuti di cui alla Legge n. 20/2015.

Come riportato dal Gestore nella nota dell'11/11/2024, sono conferibili ai due impianti esclusivamente i rifiuti classificati con il codice EER 100215 per un quantitativo giornaliero



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

massimo pari a 100 tonnellate per ciascun impianto.

Il Gestore inoltre, nella nota del 20/01/2025, riporta che gli impianti di disidratazione fanghi sono stati realizzati in modo tale da evitare qualsiasi pericolo per l'ambiente.

L'impianto di disidratazione fanghi di "CCO 2-3"

L'impianto di disidratazione fanghi di "CCO 2-3", ubicato in prossimità dell'impianto di trattamento acque delle CCO 2-3, riceve fanghi provenienti dagli impianti di trattamento acque relativi agli impianti produttivi delle CCO e RH/OB2.

I fanghi in ingresso all'impianto centralizzato di disidratazione, ubicato presso CCO 2 -3, sono costituiti prevalentemente da ossidi di ferro, vengono disidratati per mezzo di nastropresse.

L'impianto è essenzialmente costituito da:

- n. 2 ispessitori di capacità utile di circa 100 m³ ciascuno;
- n. 2 nastropresse aventi nastro di larghezza 2 m, e capacità di trattamento pari a 5 ton/h di secco.

I fanghi provenienti dalle CCO ed RH/OB2 sono inviati agli ispessitori. I fanghi così ispessiti defluiscono in una vasca di flocculazione e, mediante n. 2 pompe dotate di inverter e con portata fino a 5 m³/h, sono inviati ai nastropresse a sviluppo orizzontale. Nella tubazione di mandata alle nastropresse è additivato anche un polielettrolita cationico, con dosaggio di 100-120 mg/l.

I fanghi così disidratati dalle nastropresse sono scaricati per caduta in 2 cassoni scarrabili appartenenti al deposito temporaneo e successivamente smaltiti, previa caratterizzazione analitica ai fini del conferimento finale, presso la discarica dello stabilimento o impianti terzi autorizzati con codice EER 100215. Le acque separate dai fanghi durante il processo e quelle derivanti dal lavaggio delle tele, defluiscono nella vasca di accumulo delle acque derivanti dal contro lavaggio dei filtri per essere ritratte dall'impianto di trattamento acque CCO 2/3.

Al fine di evitare qualsiasi pericolo per l'ambiente, l'impianto di disidratazione presente nei pressi dell'impianto di trattamento acque delle CCO 2-3 è ubicato all'interno di un fabbricato ed è separato dal terreno sottostante da idoneo sistema di impermeabilizzazione. L'area risulta coperta pertanto non vi è esposizione agli agenti atmosferici. Si è provveduto alla realizzazione di un cordolo per tutta la perimetrale dell'area, interessata per evitare sversamenti durante la fase di scarico o carico dei fanghi, è predisposta una pompa di rilancio per gestire le acque meteoriche dalla superficie cordolata. L'impianto di disidratazione fanghi CCO 2-3 riceve e tratta anche i fanghi derivati dal processo produttivo dell'impianto CCO1 quando lo stesso è in produzione. I fanghi da trattare vengono prelevati, a mezzo autospurgo, da un ispessitore di capacità utile di circa 100 m³ ubicato presso l'impianto CCO1 e trasportati presso l'impianto di disidratazione fanghi CCO 2-3 previa emissione bolla di trasporto e pesa. L'autospurgo, per la fase di scarico, si posiziona nell'area adibita cordolata e sotto la supervisione dell'addetto al controllo si procede allo scarico.

L'impianto di disidratazione fanghi di laminazione (Area 12)

L'impianto di disidratazione fanghi di laminazione (Area 12), ubicato nella zona dello stabilimento denominata Area 12, riceve fanghi provenienti dal trattamento acque degli impianti di laminazione TNA/1, TNA/2 e PLA e degli impianti di produzione tubi TUB/1 e TUB/2 e in maniera occasionale i fanghi provenienti dalla decantazione delle emulsioni oleose effettuata presso l'impianto di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

ultrafiltrazione (LAF) durante le fermate programmate.

I fanghi in ingresso all'impianto sono costituiti prevalentemente da ossidi di ferro con possibile presenza di oli.

Il processo di disidratazione consiste nella filtropressatura che consente di separare dal fango disidratato dall'acqua e dall'olio eventualmente presente.

L'impianto di disidratazione è essenzialmente costituito da:

- vasche di accumulo, sollevamento ed emergenza;
- vibrovaglio;
- ispessitore;
- serbatoi di omogeneizzazione, riscaldamento e condizionamento;
- filtropressa.

I fanghi in ingresso sono accumulati in due vasche aventi ciascuna capacità utile di circa 60 m³; la prima vasca è dedicata ai fanghi ispessiti mentre la seconda, dotata di agitatore, riceve fanghi con minore contenuto di sostanza secca e quindi destinati alla concentrazione a gravità in un ispessitore statico (volume pari a 100 m³).

Preliminarmente alla disidratazione, i fanghi sono soggetti ad un'operazione di vagliatura e vengono successivamente inviati in due serbatoi, di volume utile di 14 m³ ciascuno, muniti di agitatori lenti e di riscaldamento indiretto mediante vapore di rete, in cui raggiungono la temperatura di 50-60 °C; all'occorrenza, nei serbatoi è possibile dosare coagulanti in soluzione acquosa (cloruro ferrico, latte di calce e polielettrolita); il vaglio prodotto invece, raccolto in un apposito cassone a tenuta, viene poi conferito, previa caratterizzazione analitica ai fini della smaltibilità, presso la discarica interna con codice che il Gestore riporta EER 150203.

Il GI ritiene che ritiene che il rifiuto prodotto dalla vagliatura dei fanghi "Area 12" debba essere classificato con codice EER 190801 "residui di vagliatura" e non con codice EER 150203.

Ultimato il riscaldamento i fanghi sono inviati mediante una pompa di portata 36 m³/h e pressione di circa 13-14 bar alla filtropressa dotata di 167 piastre, in polipropilene ad alta densità, di dimensioni 1.5 m x 1.5 m con spessore camera di 25 mm e volume totale utile di circa 8 m³. All'interno della filtropressa le piastre vengono saldamente pressate le une contro le altre da martinetti idraulici in modo da garantire la tenuta rispetto alla pressione interna esercitata dal fango. Raggiunta la massima pressione di mandata della pompa di alimentazione, il ciclo di filtropressatura è terminato ed automaticamente la macchina provvede allo scarico del fango disidratato in una coclea che lo trasferisce in una tramoggia per il caricamento sull'autocarro.

Il rifiuto così prodotto viene conferito, previa caratterizzazione analitica ai fini della smaltibilità, presso la discarica interna con codice EER 100215. L'acqua, drenata dalle tele insieme agli oli eventualmente presenti, è scaricata in una vasca per la disoleazione a mezzo di disoleatori nella quale l'olio è separato e trasferito ai serbatoi di deposito temporaneo; l'acqua invece è pompata nei sedimentatori dell'impianto di trattamento acque del TNA1. L'olio è conferito al Consorzio degli Oli Esausti con il codice EER 130205*. La durata media di un ciclo di disidratazione di fanghi ispessiti è di 8 h ed il volume alimentato pari a 40 m³.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Al fine di evitare qualsiasi pericolo per l'ambiente, tutto il deposito relativo all'impianto sito in Area 12 è separato dal terreno sottostante da idoneo sistema di impermeabilizzazione con adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche e lungo tutto il perimetro presenta un cordolo, tale da non permettere la fuoriuscita delle acque meteoriche dall'area.

Da quanto riportato dal Gestore emerge che l'impianto di disidratazione di tale area non si trova all'interno di un fabbricato.

Per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, in applicazione a quanto definito nella parte III dell'Allegato del Piano Rifiuti, il Gestore ha provveduto a prestare la polizza n. 350687817.

Prescrizioni

341. Gli impianti centralizzati di disidratazione fanghi denominati "CC02-3" e "Area 12" sono autorizzati per le attività [D9] di cui all'Allegato B, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con le seguenti prescrizioni:

1. il Gestore deve conferire ai due impianti di disidratazione esclusivamente i rifiuti classificati con il codice EER 100215 per un quantitativo giornaliero massimo pari a 100 tonnellate per ciascun impianto;
2. il Gestore deve effettuare il monitoraggio degli scarichi parziali, identificati con i codici 41 AI, 42 AI e 47 AI, relativi agli impianti di depurazione di acque reflue che trattano le acque derivanti dai due impianti di disidratazione in questione, al fine di verificare il rispetto dei valori limite prescritti ai paragrafi specifici del presente parere (par. 5.2.5.4 e par. 5.3.3.1)

342. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per la chiusura dell'impianto di disidratazione fanghi di laminazione (Area 12) e per il convogliamento e trattamento delle relative emissioni, comprensivo della documentazione progettuale dell'intervento individuato e del relativo cronoprogramma di dettaglio delle attività previste.

343. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per il convogliamento e trattamento delle emissioni generate dall'impianto di disidratazione fanghi CCO 2-3, comprensivo della documentazione progettuale dell'intervento individuato e del relativo cronoprogramma di dettaglio delle attività previste.

344. Si prescrive al Gestore di effettuare il monitoraggio delle eventuali emissioni odorigene derivanti dalle attività di disidratazione dei fanghi.

345. Si prescrive al Gestore di adottare, nell'ambito del proprio Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura al fine di:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- garantire un'adeguata movimentazione dei rifiuti, evitando sversamenti verso l'esterno dell'impianto;
- garantire un'adeguata manutenzione periodica;
- verificare, attraverso un monitoraggio mensile, la compatibilità delle acque separate con gli impianti di trattamento di destino.

5.7.1.3.6 Attività di trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi costituiti da acque meteoriche (rif. UA9)

Il decreto autorizzativo D.M. 278/2023, di adozione delle determinazioni motivate di conclusione della Conferenza di Servizi del 30 maggio 2023 e del 18 luglio 2023, stabilisce che, nelle more della realizzazione degli impianti di trattamento delle acque meteoriche, la gestione delle acque meteoriche delle sotto aree cordolate, e quindi soggette ad allagamento, individuate nell'ambito del progetto UA9, deve avvenire attraverso la rimozione delle acque meteoriche con idonei mezzi (autospurghi) e l'invio delle acque emunte, rifiuti liquidi con codice EER 161002, in maniera discontinua agli impianti di trattamento AM9 fase I (codice scarico 1AM) e TNA/2 (codice scarico 24AI).

Tale attività di trattamento dei rifiuti liquidi EER 161002 è autorizzata per un volume annuo pari a 150.000 m³ (50.000 m³ per AM9 fase I e 100.000 m³ per TNA2).

Si rileva che, come riportato nell'ultimo considerato del citato D.M.278/2023, nell'ambito della misura alternativa e temporanea autorizzata con il citato decreto per la gestione delle acque meteoriche oggetto della prescrizione n. UA9, il Gestore si è impegnato a perseguire un ulteriore rilevante obiettivo ambientale consistente nel riutilizzo di c.a. 30 m³/h di acque meteoriche, raccolte dalle aree oggetto della prescrizione n. UA9, per reintegrare l'impianto di trattamento acque TNA/2 (considerate le rilevanti quantità di acqua che evaporano nel processo di laminazione), sostituendo così una quota parte della quantità di acqua pregiata attualmente prelevata dal fiume Sinni per lo stesso impianto TNA/2.

Con l'allegato 9 alla nota del 20/01/2025, il Gestore ha fornito una descrizione delle modalità di gestione dell'impianto. In particolare il Gestore riporta che le attività di manutenzione e/o fermata degli impianti di trattamento AM9 fase I e TNA2 sono coordinate tra i relativi responsabili al fine di garantire sempre la disponibilità di un impianto. I responsabili degli impianti di trattamento producono semestralmente un "programma di conferimento" nel quale associano alle aree oggetto della prescrizione l'impianto di riferimento a cui inviare le eventuali acque meteoriche aspirate a seguito di evento meteorico. Il Gestore precisa altresì che tutte le attività inerenti gli impianti di trattamento sono regolamentate da specifiche procedure operative.

I due impianti di trattamento in questione, oltre ad essere interamente cordolati, risultano separati dal terreno sottostante da idoneo sistema di impermeabilizzazione con adeguato sistema di canalizzazione degli eventuali sversamenti delle acque meteoriche di dilavamento e degli spanti, i quali, una volta raccolti in vasca dedicata, vengono rilanciati in testa al trattamento.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Anche per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, in applicazione a quanto definito DM 278 del 10/08/2023, il Gestore ha prestato la garanzia 39163/8200/00901654/3693/2023.

Prescrizioni

346. Nelle more della realizzazione degli impianti di trattamento delle acque meteoriche dell'area a caldo, il Gestore è autorizzato alle attività di trattamento chimico-fisico (attività D9 di cui all'Allegato B alla Parte IV del D.lgs. 152/2006) di rifiuti liquidi, costituiti da acque meteoriche raccolte in maniera discontinua nelle aree di cui alla prescrizione n. UA9 del DPCM 29 settembre 2017, presso gli impianti AM9 fase I (codice scarico 1AM) e TNA2 (codice scarico 24AI). Tali rifiuti liquidi sono identificati con codice EER 161002 e il Gestore ne è autorizzato al trattamento per un volume annuo pari a 150.000 m³ (50.000 m³ per AM9 fase I e 100.000 m³ per TNA2), come illustrato nella seguente tabella:

Impianti	Quantità autorizzata (m ³ /anno)	EER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Operazione svolta	Codice scarico	Destinazione finale
AM9 fase I	50.000	EER 161002	acque meteoriche	L	D9	1AM	trattamento chimico-fisico
TNA 2	100.000	EER 161002	acque meteoriche	L	D9	24AI	trattamento chimico-fisico

347. Al fine di verificare il rispetto del limite riportato nella precedente prescrizione, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo e, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti con codice EER 161002, relativi all'anno di riferimento, destinati all'attività di recupero D9, specificando il quantitativo inviato a ciascun impianto (AM9 fase I oppure TNA 2).

348. Nelle more della realizzazione degli impianti di trattamento delle acque meteoriche di cui al paragrafo 5.9.2, si prescrive al Gestore di garantire il massimo riutilizzo delle acque meteoriche che, dopo il trattamento nell'impianto TNA2, sono inviate al relativo impianto produttivo TNA/2, comunicando all'Autorità di controllo, nell'ambito del Report annuale, i quantitativi annui di acque meteoriche riutilizzate in sostituzione dell'acqua pregiata attualmente prelevata dal fiume Sinni.

349. In caso di indisponibilità degli impianti di trattamento, i rifiuti con codice EER 161002 devono essere conferiti presso impianti terzi autorizzati.

350. Si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo, con un anticipo di almeno 30



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

giorni, la data prevista per l'entrata in esercizio degli impianti di trattamento delle acque meteoriche dell'area a caldo. A partire da tale data, cessa l'autorizzazione all'esercizio dell'attività di trattamento chimico-fisico D9 dei rifiuti liquidi con codice EER 161002 oggetto della prescrizione di cui al punto precedente.

5.7.1.3.7 Attività di messa in riserva (R13) di rifiuti costituiti da fanghi di altoforno (rif. cumulo UP3)

Con il Decreto del 546 del 29/12/2022, in riferimento alla prescrizione UP3 “Gestione dei materiali costituiti da fanghi da acciaieria, fanghi da altoforno e polverino d'altoforno” di cui al Piano Rifiuti, sono state individuate le modalità alternative di gestione del materiale del cumulo (costituito oggi solo da fanghi di altoforno c.d. fanghi AFO). In particolare, tale decreto ha fissato il termine del 31/03/2023 per liberare l'area non impermeabilizzata occupata dal materiale del cumulo UP3 attraverso attività di trasferimento del materiale su un'area impermeabilizzata e attività di conferimento presso impianti terzi debitamente autorizzati.

Inoltre, con il medesimo decreto, per la gestione della quantità di materiale presente sull'area impermeabilizzata, sono state autorizzate, a partire dal 1° aprile 2023, l'attività di deposito preliminare (D15) e l'attività di messa in riserva dei fanghi AFO (EER 100214), fissando la capacità massima di stoccaggio complessivamente a 384.000 ton.

In particolare, l'attività di messa in riserva è stata autorizzata sino al 31/03/2026 mentre l'attività D15 sino al 31/03/2024, pertanto quest'ultima attualmente non è più esercita.

Ai sensi di quanto previsto dall'art. 1, comma 5, del medesimo decreto il Gestore, con nota DIR 78 del 23/02/2023, ha poi comunicato che intendeva stoccare 45.000 ton per l'operazione D15 e 339.000 ton per l'operazione R13.

Il Gestore, infatti, con nota prot. Dir 128 dell'08/04/2024 (MASE/65424 dell'08/04/2024), ha comunicato che i fanghi in giacenza nella zona dedicata al deposito preliminare (D15) nel mese di marzo 2024 sono stati conferiti a successive operazioni di smaltimento e che, pertanto, in ottemperanza a quanto disposto dall'art. 1, co. 8, del DM n. 546 del 29/12/2022, l'operazione D15 non è più esercita.

Relativamente all'area dedicata all'operazione di messa in riserva (R13), ai sensi di quanto stabilito dall'art. 1, comma 7, dovrà essere liberata entro il 31 marzo 2026, data in cui cesserà l'autorizzazione per l'esercizio delle operazioni R13.

Inoltre, con nota prot. Dir. 185/2024 del 20/05/2024 (prot. MASE/91959 del 20/05/2024), allegato 4, il Gestore ha trasmesso il nuovo cronoprogramma delle attività di allontanamento dei materiali in R13, che aggiorna quanto comunicato alla lettera G) “attività D15/R13 - Prescrizione UP3 (dal 01 aprile 2023) - DM 546/2022” della scheda B12 “Aree di stoccaggio di rifiuti” allegata all'istanza di riesame AIA trasmessa con nota DIR 62 del 15/02/2023.

Dalle comunicazioni fornite dal Gestore con frequenza quindicinale risulta che con nota prot. Dir.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

177/2025 del 25/03/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/56387, il Gestore ha comunicato che alla data del 15/03/2025 il quantitativo di materiale in giacenza presso l'area di messa in riserva risulta essere di ca. 191.654 tonnellate.

Per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, in applicazione a quanto definito dall'art. 1, comma 13, del DM 546 del 29-12-2022, il Gestore ha prestato le polizze: n. 08-000041334, n. EIBR2301641 e n.163.710.

Prescrizioni

351. Il Gestore è autorizzato alle attività di recupero di rifiuti consistenti nelle operazioni di messa in riserva (R13) (di cui all'Allegato C alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006) del rifiuto con codice 10.02.14 da completarsi entro il 31 marzo 2026. Entro tale data tutto il materiale presente sull'area impermeabilizzata "zona 2" deve essere completamente conferito ad impianti debitamente autorizzati e pertanto cesserà l'autorizzazione per le attività di messa in riserva.

352. La capacità massima di stoccaggio (articolo 183, lettera aa) del D.Lgs. 152/2006) dell'area impermeabilizzata, di superficie di c.a. 30.000 m² e volume pari a c.a. 270.000 m³, è attualmente fissata in ca. 191.654 tonnellate di rifiuti aventi codice 10.02.14, come meglio illustrato nella tabella di seguito riportata:

Tabella: Tipologie di rifiuti e quantitativo autorizzati per operazioni di messa in riserva

AREA	Quantità autorizzata tonnellate	EER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Operazione svolta	Caratteristica area di stoccaggio	Destinazione finale
Area della "zona 2"	191.654	10.02.14	Fanghi AFO	S	R13	Impermeabilizzata	R

353. Il Gestore è tenuto a conservare tutti i conferimenti dei rifiuti nel registro di carico e scarico nel rispetto dell'art. 190 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. Inoltre, il Gestore è tenuto ad adeguarsi agli adempimenti previsti dal RENTRI.

354. Si prescrive al Gestore di porre in essere ogni azione volta a garantire il completamento delle attività di allontanamento del materiale entro il 31/03/2026. A tal fine il Gestore deve trasmettere, con frequenza quindicinale, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo:

- un aggiornamento del cronoprogramma dello stato di avanzamento dell'intervento, indicando in caso di ritardi le azioni messe in atto per recuperarli;
- il dato cumulato aggiornato del materiale rimosso dal 1° aprile di ogni anno, ai sensi del comma 10 dell'art. 1 del DM 546 del 29/12/2022;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

c) evidenza periodica dell'attuazione delle misure previste dal DM n. 213 del 27 maggio 2021 atte a prevenire e mitigare gli effetti della presenza del cumulo UP3.

- 355.** Considerato che alla data del 15/03/2025 la quantità di materia ancora in giacenza risulta uguale a ca. 191.654 e considerati i quantitativi annuali ad oggi allontanati, si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità Competente e all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, le azioni poste in atto al fine di garantire l'allontanamento di tutto il materiale entro la scadenza del 31/03/2026 anche mediante il trasporto transfrontaliero.
- 356.** Le acque meteoriche raccolte devono essere gestite mediante invio continuo e diretto all'impianto di trattamento percolato discariche "VR 7" con scarico con codice AIA 58 AI soggetto ai valori limite indicati nella Tabella 3 (scarico in acque superficiale), dell'Allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ad eccezione dei parametri temperatura, solfati e cloruri.
- 357.** Le operazioni di messa in riserva (R13) eseguite dal Gestore costituiscono operazioni di gestione dei rifiuti propedeutiche, rispettivamente, al successivo avvio a recupero finale (R1-R11) presso impianti terzi debitamente autorizzati. È fatto obbligo al Gestore di conferire i rifiuti di cui al cumulo UP3 ad impianti debitamente autorizzati, con esclusione di passaggi ad ulteriori impianti di: - messa in riserva / R12 se non presso impianti ai fini del recupero finale di cui ai punti R1-R11 dell'allegato C, parte IV del D.Lgs. 152/2006.
- 358.** Il Gestore non è autorizzato ad effettuare miscele di rifiuti ai sensi e per gli effetti dell'art. 187 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- 359.** A seguito della conclusione dei lavori di rimozione e trasferimento del cumulo UP3, il Gestore deve effettuare le attività di caratterizzazione delle aree liberate dai materiali.
- 360.** Nelle more della conclusione dell'intervento di allontanamento dei materiali del cumulo di cui alla prescrizione n. UP3, il Gestore deve continuare ad attuare le misure atte a prevenire e mitigare gli effetti del prolungamento della presenza del cumulo UP3, come di seguito riportato:
- a) Il Gestore dovrà provvedere, nelle more della conclusione dell'intervento di rimozione e allontanamento dei materiali del cumulo UP3, alla stabilizzazione del cumulo non oggetto di immediata movimentazione, tramite filmatura mediante l'utilizzo di autobotte dotata di cannone e contenente il filmante NALCO 72991 con frequenza almeno quadrimestrale, adottando gli stessi meccanismi di controllo dell'efficacia dell'azione di filmatura previsti per gli altri cumuli di materiale presenti in stabilimento con una frequenza quindicinale (15 gg) e prevedendo la ripetizione delle operazioni di filmatura laddove, ad esito dei predetti controlli, le condizioni di stabilizzazione del materiale non fossero sufficientemente garantite.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- b) Il Gestore continuare ad implementare la specifica Procedura operativa corredata di apposita modulistica, da compilarsi a cura degli operatori, per la registrazione e la verifica delle attività di cui al punto a), da rendersi disponibile su richiesta dell'Autorità di controllo.
- c) Il Gestore deve adottare ulteriori misure di mitigazione della dispersione delle polveri, prevedendo la nebulizzazione del materiale in ripresa tramite fog-cannon con getto d'acqua opportunamente dimensionato in caso di wind-days e nelle ore di "allerta meteo" di cui alla Dir. 495/20 del 23/10/2020 nonché in via ordinaria nel periodo primavera-estate.
- d) Il Gestore deve svolgere, con frequenza trimestrale, le attività di monitoraggio delle acque sotterranee in corrispondenza dei seguenti 3 piezometri monte-valle della "zona 2": Pozzo 3 (valle), pozzo 630 NEW (valle) e P6 Nuovo (monte) (individuati con nota prot. DIR 121/2021), adottando le modalità di campionamento indicate dal protocollo n.18 del PMC e verificando i parametri riportati nella seguente tabella (rif. nota DIR 139/2021), le cui concentrazioni non devono superare le CSC delle acque sotterranee di cui alla tabella 2 dell'allegato 5 al titolo V, parte IV del D.Lgs. 152/2006:

Tabella: Monitoraggio acque sotterranee piezometri UP3

	PARAMETRI	D.Lgs. 152/2006, parte IV, titolo V, dell'allegato 5, tabella 2 μ/l
1	Idrocarburi totali	350
2	Cobalto	50
3	Antimonio	5
4	Arsenico	10
5	Cadmio	5
6	Cromo Totale	50
7	Cromo VI	5
8	Mercurio	1
9	Nichel	20
10	Piombo	10
11	Rame	1000
12	Zinco	3000
13	Vanadio	-
14	Selenio	10
15	Tallio	2
16	Stagno	-
17	Bario	-
18	Ferro	200
19	Alluminio	200
20	Manganese	50



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

21	Solfati (mg/l)	250
22	Fluoruri	1500

361. Si prescrive al Gestore di effettuare le attività indicate nella nota prot. DIR 139/2021 e di seguito riportate:

- garantire laddove possibile durante le fasi di movimentazione una ridotta altezza di caduta compatibilmente con gli aspetti di sicurezza legati alla manovrabilità dei mezzi;
- continuare a fare ricorso all'utilizzo di mezzi coperti;
- garantire velocità contenute nei pressi della fase di carico del cumulo UP3;
- continuare a ricorrere a fornitori che siano in grado di garantire l'utilizzo di mezzi ammessi alla circolazione secondo le norme vigenti;
- le attività di bagnatura/filmatura devono essere gestite attraverso la pratica operativa dedicata, consuntivate su apposita modulistica compilata dall'operatore che ha eseguito l'attività e controfirmate da un tecnico dell'area gestionale in cui ricade il cumulo UP3;
- le attività di filmatura devono essere eseguite sulla parte di cumulo non soggetto a movimentazione che dunque continuerà a risultare protetto anche nei giorni di condizioni meteo avverse;
- evitare la creazione di percorsi interni, oggi non esistenti nell'area ove risiede il materiale UP3, al fine di non aumentare il rischio di spolveramento che oggi è non significativo, grazie allo stato compatto dell'accumulo.

362. Gli esiti dei monitoraggi sulle acque sotterranee devono essere confrontati, con particolare riferimento ai valori oltre le CSC per ferro e manganese occasionalmente rilevati dal Gestore al piezometro di "monte" denominato "P6 Nuovo" e alla direzione di deflusso delle acque sotterranee, con le risultanze delle campagne di monitoraggio previste per la rete di sorveglianza e controllo delle discariche e trasmessi, non appena disponibili, al Commissario alle Bonifiche, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo e ad Arpa Puglia.

363. Il rispetto delle prescrizioni sopra riportate e lo stato di avanzamento dell'intervento sono monitorati da parte dell'Autorità di controllo nell'ambito delle verifiche periodiche. Eventuali campionamenti da svolgersi in contraddittorio con Arpa Puglia verranno stabiliti dall'Autorità di controllo di concerto con la medesima Agenzia.

5.7.1.3.8 Attività di cernita, separazione frazione ferrosa e vagliatura del materiale refrattario presso "Impianto TRITOM" (R12/R13) - non in esercizio

L'attività relativa all'impianto TRITOM pur essendo autorizzata con il Piano Rifiuti, di fatto non è mai stata avviata dal Gestore.

Inoltre, come meglio riportato nell'istanza del 14/04/2023, per tale impianto il Gestore ha previsto



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

il suo adeguamento, proponendo l'intervento dal codice **AC-1 - Adeguamento impianto TRITOM** (studio previsto per il 2033) la cui la trasmissione della documentazione progettuale è prevista nel 2033. Pertanto, per tale impianto si riporta la seguente prescrizione:

364. Per l'esercizio dell'impianto TRITOM il Gestore deve presentare all'Autorità competente un'apposita istanza di riesame dell'AIA, corredata dalla documentazione progettuale relativa all'intervento **AC-1 - Adeguamento impianto TRITOM**, indicato anche al paragrafo 5.14, comprensiva del cronoprogramma di dettaglio delle attività.

5.7.1.3.9 Attività di adeguamento volumetrico [R12] di rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione - non in esercizio.

Anche tale attività, pur essendo autorizzata con il Piano Rifiuti, di fatto non è mai stata avviata dal Gestore.

Nell'allegato 6 alla nota dell'11/11/2024, il Gestore riporta che un operatore a bordo di un escavatore cingolato provvede a frantumare, all'interno della specifica area riportata nella scheda B.12, il cemento armato e separare la frazione ferrosa dei rifiuti misti derivanti da attività di costruzione e demolizione (identificati dal codice EER 170904).

Il Gestore riporta inoltre che, al termine della frantumazione il cemento è inviato all'attività di recupero ambientale (R10) in cava "Mater Gratiae". La frazione ferrosa (codice EER 170405) viene conferito a recupero interno (R4), e quindi non all'esterno come invece riportato nella scheda B.12. Il recupero ambientale R10 del cemento deve pertanto essere effettuato in conformità alle prescrizioni riportate per l'esercizio dell'attività di recupero R10.

Come riportato al paragrafo relativo alle attività di recupero R13/R4 del rottame ferroso, comprendente il codice EER 170405, l'attività di recupero R4 del codice EER 170405 prevede il suo utilizzo come carica nei convertitori.

L'attività di adeguamento volumetrico non avviene in continuo ma dipende strettamente dalle attività di costruzione e demolizione effettuate in stabilimento.

Il Gestore riporta infine che la garanzia finanziaria sarà prestata al momento dell'effettivo esercizio dell'attività.

Prescrizioni

365. Il Gestore è autorizzato all'esercizio dell'attività di recupero R12 di rifiuti con codice EER 170904 provenienti da attività di costruzione e demolizione dello stabilimento, per una capacità massima annua di rifiuti da avviare al recupero pari a 11.000 tonnellate:

Codice EER	Descrizione	Caratteristica area di stoccaggio	Provenienza	Operazioni	Destinazione finale



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

		Scheda B.12			
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Nei pressi della palazzina uffici del PCA/2: l'intera area pavimentata, modellata in modo tale da far defluire le acque meteoriche in una vasca di raccolta, cordolatura e recinzione.	Interna	R12 (interno)	Cemento in R10 interno La frazione ferrosa (codice EER 170405) a recupero interno.

366. Considerato l'esercizio discontinuo dell'attività, si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo, entro 2 mesi all'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la capacità massima giornaliera di rifiuti 170904 da avviare all'attività di recupero R12.

367. Si prescrive al Gestore di comunicare, con un anticipo di almeno quindici giorni, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo la messa in esercizio dell'impianto.

368. Si prescrive al Gestore di trasmettere almeno 6 mesi prima della messa in esercizio dell'impianto, una descrizione dettagliata delle operazioni relative all'attività di recupero R12 di rifiuti con codice EER 170904. Tale documentazione deve essere trasmessa all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni.

369. Al fine di verificare il rispetto del limite riportato nelle precedenti prescrizioni, si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, con frequenza trimestrale, i quantitativi di rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione dello stabilimento, relativi all'anno di riferimento, destinati all'attività di recupero R12, riportando anche i quantitativi di cemento inviato alle attività di recupero interno R10 e i quantitativi di frazione ferrosa (codice EER 170405) destinati al recupero interno (R4).

370. Si prescrive al Gestore di adottare, nell'ambito del proprio Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura operativa, da concordare con l'Autorità di controllo, per il monitoraggio delle emissioni diffuse di polveri generate durante l'attività di adeguamento volumetrico R12 e per la relativa gestione atta a garantire l'adeguata tutela ambientale. Gli esiti di tali monitoraggi devono essere trasmessi all'Autorità di controllo con frequenza trimestrale per i primi 12 mesi di esercizio e successivamente nell'ambito del Report annuale, fatto salvo quanto sarà definito ad esito delle valutazioni di cui alla seguente prescrizione.

371. Il Gestore, entro 12 mesi dalla messa in esercizio dell'attività, deve trasmettere i risultati dei monitoraggi effettuati unitamente ad una eventuale proposta per il contenimento delle emissioni. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

372.L'avvio effettivo dell'esercizio dell'attività è altresì subordinato alla presentazione delle idonee garanzie finanziarie.

5.7.1.4 Discariche

Come riportato nell'introduzione del paragrafo, con il decreto-legge n. 1/2015 convertito nella legge 20/2015 sono state approvate anche:

- le modalità di costruzione e di gestione della discarica di rifiuti speciali non pericolosi denominata "G3" di cui alla nota del sub-commissario n. 5/U del 19 dicembre 2014 con riferimento ai documenti "Allegata 1 - Modalità di costruzione e gestione della discarica per rifiuti speciali non pericolosi" e "Allegata 2 - Progetto Definitivo di discarica per rifiuti speciali non pericolosi prodotti dallo stabilimento ILVA di Taranto, in area di cava Mater Gratiae in agro di Statte - Aggiornamento novembre 2013";
- le modalità di costruzione e di gestione della discarica di rifiuti speciali pericolosi denominata "V4-V5" di cui alla nota del sub-commissario n. 6/U del 19 dicembre 2014 con riferimento ai documenti "Allegato 1 - Modalità di costruzione e gestione della discarica per rifiuti speciali pericolosi" e "Allegato 2 - Elaborati di progetto".

Pertanto, con il D.L. 1/2015, convertito nella L. 20/2015 sono stati approvati i progetti relativi alle due discariche, con le prescrizioni per la loro costruzione e gestione fissate dalle note del sub-commissario sopra citate.

Con la nota del 13/06/2024, con riferimento alle due discariche, il Gestore ha trasmesso i relativi piani previsti dall'allegato 2 al D.Lgs. 36/2003 e s.m.i. e di seguito riportati:

- Piani di Gestione Operativa (PGO)
- Piani di Gestione post Operativa (PGPO)
- Piani di Ripristino Ambientale (PRA)
- Piani di Sorveglianza e Controllo (PSC)

Il Gestore riporta che i PRA delle due discariche si inseriscono in un contesto più ampio, ossia quello del progetto di recupero delle aree della cava "Mater Gratiae" interessate dalle attività di estrazione del calcare, costituendo pertanto un elemento di attuazione di tale progetto.

Tale progetto di recupero è stato trasmesso alla Regione Puglia con nota Dir/TA 13/2014 del 10/01/2014 nell'ambito del rinnovo dell'autorizzazione per l'attività di coltivazione della cava "Mater Gratiae" ed è stato approvato con il Piano rifiuti di cui al D.L. 1/2015.

Come riportato al paragrafo relativo all'attività di recupero R10, tale attività di recupero delle aree della cava "Mater Gratiae" è in corso già da diversi anni.

Inoltre, con la nota dell'11/11/2024, il Gestore ha fornito una sintetica descrizione delle discariche.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Si evidenzia che annualmente il Gestore trasmette le relazioni annuali (prevista ai sensi del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i.) contenenti le informazioni aggiornate sullo stato di fatto della discarica, sui risultati della gestione delle due discariche e sui dati relativi ai monitoraggi effettuati. Tali relazioni sono disponibili sul portale VAS-VIA-AIA del Ministero dell'ambiente, al link:

[https://va.mite.gov.it/it-](https://va.mite.gov.it/it-IT/Oggetti/Documentazione/2038/4338?RaggruppamentoID=2007&pagina=2)

[IT/Oggetti/Documentazione/2038/4338?RaggruppamentoID=2007&pagina=2](https://va.mite.gov.it/it-IT/Oggetti/Documentazione/2038/4338?RaggruppamentoID=2007&pagina=2)

Infine, con riferimento alle misure strutturali e permanenti di compensazione ambientale per l'attività di smaltimento in discarica, ai sensi del terzo periodo del comma 2 dell'art. 12 del D.L. n. 101/2013, convertito dalla Legge n. 125/2013, che prevede che le modalità di costruzione e gestione delle discariche presso lo stabilimento ex ILVA includano anche misure di compensazione ambientale per il Comune di Statte, e in coerenza con quanto disposto dall'art. 27 della Legge Regionale Puglia n. 42/2024, che introduce l'art. 11-bis nella L.R. 24/2012 istituendo un contributo ambientale "inteso come ristoro compensativo ambientale dovuto ai comuni sede di impianti di trattamento per la gestione dei rifiuti", il GI segnala l'opportunità di confermare la prescrizione contenuta nel c.d. Piano di gestione delle discariche, riformulandola come segue alla luce dell'aggiornamento degli importi all'indice ISTAT FOI generale: "Si prescrive al Gestore di corrispondere al Comune di Statte un contributo ambientale annuale correlato all'attività di gestione delle discariche di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, nella misura di:

- a. € 6,09 per tonnellata di rifiuto speciale pericoloso conferito;
- b. € 4,87 per tonnellata di rifiuto speciale non pericoloso conferito.

Il contributo si applica per l'intera durata di esercizio degli impianti di smaltimento, indipendentemente dall'assetto gestorio o proprietario dei medesimi impianti."

5.7.1.4.1 Discarica G3 per rifiuti speciali non pericolosi (RNP)

Si riporta di seguito una sintesi della descrizione fornita dal Gestore.

La discarica per rifiuti speciali non pericolosi "G3", entrata in esercizio il 04/10/2016, è costituita da un bacino di smaltimento "fuori terra" realizzato mediante argini in scorie deferizzate compattate, di altezza media finale pari a 25 m, suddiviso in tre sottobacini separati da due argini di altezza pari a 7 m.

Il bacino ha una forma pseudotrapezia e si sviluppa per la maggior parte sul fondo regolare di un settore della Cava Mater Gratiae non più interessato dall'attività estrattiva di inerti calcarei, a quota 11 m s.l.m.

La discarica è costituita da n. 3 Moduli aventi una capacità totale netta destinata all'abbancamento di Rifiuti Speciali Non Pericolosi pari a 2.800.000 m³ ed interessa una superficie globale della zona impianto di ca. 173.000 m².

Sono conferibili le tipologie di rifiuti esclusivamente di produzione interna e derivanti dagli interventi necessari per il risanamento ambientale dello stabilimento stesso.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

In particolare, come riportato nel Piano di Gestione Operativa (PGO) parte integrante dell'autorizzazione, “il conferimento di rifiuti contenenti amianto sarà eventualmente attuato solo per esigenze legate all'attuazione degli interventi previsti dal Piano Ambientale”, con termine fissato al 23/08/2023.

Per le attività in questione, ai fini dell'esercizio, il Gestore ha prestato la polizza n. 361131700 per la gestione post-operativa e la polizza n. 410372612 per la gestione operativa.

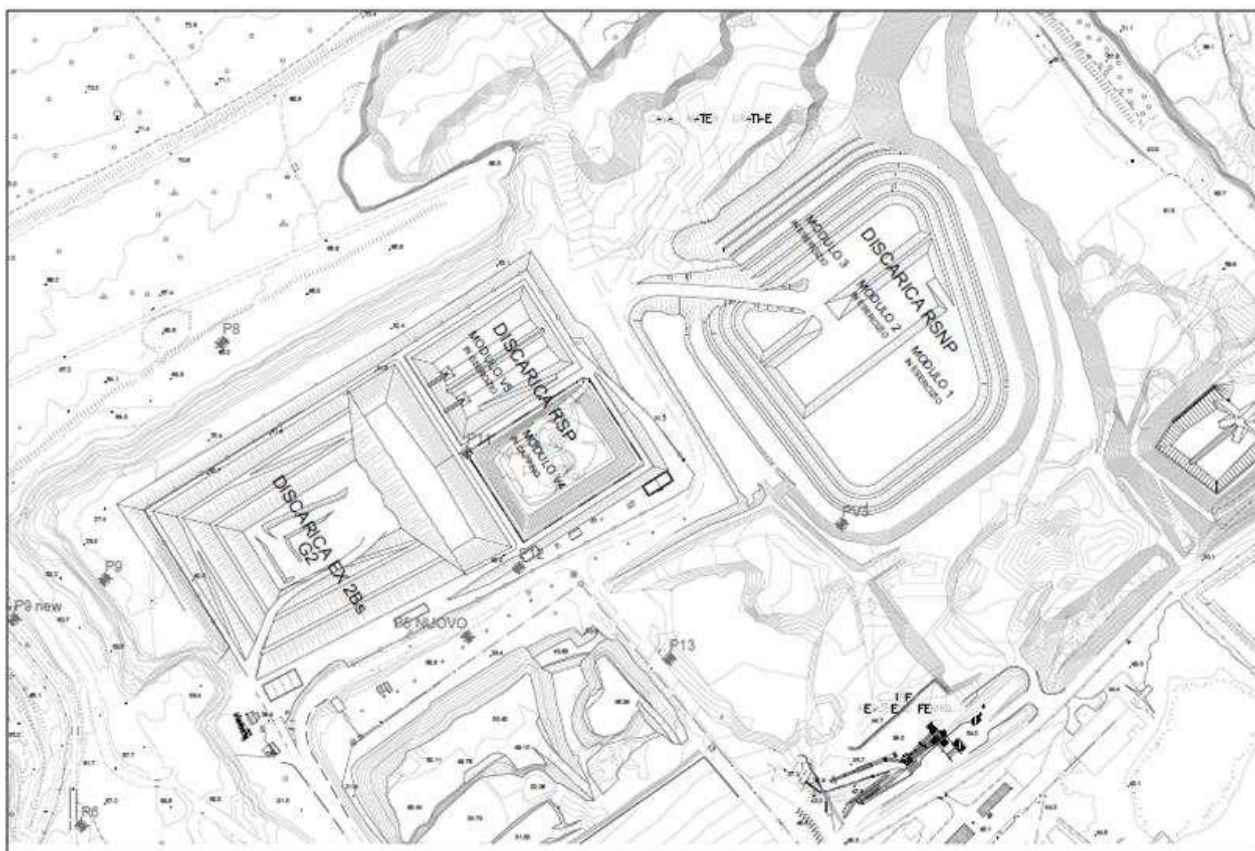
Con la nota del 13/06/2024 il Gestore ha trasmesso i piani previsti dall'allegato 2 del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i. aggiornati alla luce delle prescrizioni contenute nella nota prot. 5/U/19-12-2014 del sub commissario ILVA approvata con il D.L. 1/2015, convertito nella legge 20/2015

La discarica in questione è confinante:

a Nord con la discarica per rifiuti speciali costituita da 2 moduli denominata “V4” (completato) e “V5” (in esercizio da gennaio 2020);

sugli altri lati con la pista di accesso e con le aree di cava.

Nella figura seguente, estratta dalla relazione annuale trasmessa con nota prot. Dir 345 del 23/08/2024 (acquisita in pari data al prot. MASE/154542 e disponibili sul portale sopra richiamato) con riferimento all'esercizio del 2023, è riportata l'ubicazione della discarica “G3”:



Ubicazione Discarica per rifiuti non pericolosi “G3” (la realizzazione del modulo III è stata terminato il 30/12/2020).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

373.L'esercizio della discarica denominata G3 di rifiuti speciali non pericolosi di produzione interna è autorizzato nel rispetto delle seguenti prescrizioni e in generale delle disposizioni dettate dal D.Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36 e s.m.i.

374.Ai fini dell'esercizio della Discarica G3, sono approvati il Piano di Gestione Operativa - PGO, il Piano di Ripristino Ambientale - PRA, il Piano di Gestione Post-Operativa – PGPO e il Piano di sorveglianza e controllo - PSC, trasmessi dal Gestore con la nota prot. Dir. 229 del 13/06/2024 e costituenti parte integrante del presente parere, nel rispetto delle seguenti prescrizioni.

375.Il Gestore è autorizzato all'esercizio della discarica di rifiuti non pericolosi di capacità totale netta destinata all'abbancamento di rifiuti speciali non pericolosi pari 2.800.000 m³, conferendo le tipologie di rifiuti riportate nella seguente tabella, previa verifica dell'ammissibilità degli stessi secondo quanto previsto dal PGO e dalle successive prescrizioni, in conformità alle normative tecniche applicabili:

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
01 04 08	Scarti di ghiaia e pietrisco diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07*	Solido non polverulento		Produzione calcare
01 04 10	Polveri e residui affini diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07*	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Produzione calcare
08 01 12	Pitture e vernici di scarto diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Servizi di stabilimento (officine carpenteria, meccanica, generale) Rivestimenti, Tubifici
08 01 16	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	Fangoso palabile		Servizi di stabilimento (officine carpenteria, meccanica, generale) Rivestimenti, Tubifici
08 02 01	Polveri di scarto dei rivestimenti	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Rivestimenti
10 02 02	Scorie non trattate	Solido non polverulento		Acciaierie, Altoforni, Parchi Materie



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
				Prime
10 02 08	Rifiuti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07*	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Acciaierie, Servizi di stabilimento (Laboratorio Materie prime), Laminazione a Freddo
10 02 10	Scaglie di laminazione	Solido non polverulento		Treni Nastri, Produzione Lamiera
10 02 14	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13*	Fangoso palabile, Solido non polverulento		Acciaierie, Servizi Ecologici Aziendali
10 02 15	Altri fanghi e residui di filtrazione	Fangoso palabile		Acciaierie, Treni nastri, Distribuzione e Trattamento Acque, Servizi di stabilimento (Officine Generali, elettriche, meccaniche), Servizi Ecologici Aziendali
10 02 99	Rifiuti non specificati altrimenti	Solido polverulento, solido non polverulento, fangoso palabile	Le polveri sono confezionate in big bags	Polveri di pulizia piazzali e industriali (Stabilimento) Residui di vagliatura (Cokeria, Altoforno, Parchi Materie Prime) Residui da pulizia nastri trasporto materie prime, (Parchi materie prime), spazzole usurate da motospazzatrici (Servizi Ecologici Aziendali)
10 13 06	Polveri e particolato eccetto quelle delle voci 101312* e	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Forni a calce, Servizi di stabilimento



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
	101313*			(Laboratorio Materie Prime)
10 13 13	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12*	Solido polverulento, solido non polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Forni a calce, Produzione Calcare, Servizi di stabilimento (Laboratorio Materie Prime)
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate nei big bags	Rivestimenti
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate nei big bags	Servizi di stabilimento (officine meccanica, carpenteria)
12 01 05	Limature e trucioli di materiali plastici	Solido non polverulento		Rivestimenti
12 01 13	Rifiuti di saldatura	Solido polverulento, solido non polverulento	Le polveri sono confezionate nei big bags	Tubifici, Servizi di stabilimento (Officine generali, meccaniche)
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114	Fangoso palabile		Servizi di stabilimento (officina meccanica, officina generale)
12 01 17	Materiale abrasivo si scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*	Solido polverulento, solido non polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Servizi di stabilimento (officine meccaniche, generali) Rivestimenti
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20*	Solido non polverulento		Servizi di stabilimento, Tubifici
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	Solido non polverulento		Stabilimento
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido non polverulento		Stabilimento



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido non polverulento		Stabilimento
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento		Stabilimento
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	Solido non polverulento		Stabilimento
16 03 04	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	Solido non polverulento, Solido polverulento		Prodotti fuori specifica o di scarto inutilizzati - Servizi di stabilimento (magazzino generale)
16 03 06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*	Solido non polverulento		Servizi di stabilimento (officine meccaniche, generale, carpenteria)
16 08 03	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione non specificati altrimenti	solido non polverulento		Produzione Gas tecnici
16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03*	Solido non polverulento, solido polverulento		Altoforni, Acciaierie, Cokeria, Treni nastri, Produzione lamiere, Servizi di stabilimento
16 11 06	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05*	Solido non polverulento		Altoforni



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
17 01 01	Cemento	Solido non polverulento		Stabilimento
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	Solido non polverulento		Stabilimento
17 02 01	Legno	Solido non polverulento		Stabilimento
17 02 02	Vetro	Solido non polverulento		Servizi di Stabilimento (Servizi Ecologici Aziendali)
17 02 03	Plastica	Solido non polverulento		Stabilimento
17 05 04	Terre e rocce, diverse da quelli di cui alla voce 17 05 03*	Solido non polverulento		Stabilimento
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 17 05 07*	Solido non polverulento		Servizi di stabilimento (officina manutenzione binari)
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01* e 17 06 03*	Solido non polverulento		Stabilimento
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	Solido non polverulento, fangoso palabile		Distribuzione e trattamento acque
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque industriali diversi da 19 08 13*	Fangoso palabile		Impianto trattamento VR7, Distribuzione e trattamento acque, Laminazione a freddo
19 12 04	Plastica e gomma	Solido non polverulento		Rivestimenti
19 13 02	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	Solido non polverulento		Stabilimento
19 13 04	Fanghi prodotti dalle	Fangoso palabile		Stabilimento



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
	operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03			

376. Ai sensi dell'art. 11, comma 2, del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., i rifiuti sono ammessi in discarica solo se sottoposti alla caratterizzazione di base di cui all'articolo 7-bis e alla verifica di conformità di cui all'art. 7-ter e se sono conformi alla descrizione riportata nei documenti di accompagnamento, sulla base della verifica in loco effettuata secondo le modalità previste al comma 5 dello stesso articolo 11.

377. Ai sensi dell'art. 11, comma 4, del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., al momento del conferimento dei rifiuti in discarica deve essere effettuato, per ogni codice EER, con frequenza non superiore ad un anno, il campionamento dei rifiuti, comunicando preventivamente all'Autorità di controllo il criterio di scelta dei carichi da sottoporre a campionamento e analisi. I campioni prelevati devono essere conservati e tenuti a disposizione dell'Autorità competente per almeno due mesi.

378. Ai fini della verifica di conformità, il Gestore deve effettuare una o più delle determinazioni analitiche impiegate per la caratterizzazione di base eseguita ai sensi dell'art. 7-bis del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i. Tali determinazioni, ai sensi comma 3 dell'art. 7-ter del medesimo decreto devono comprendere almeno un test di cessione, da effettuarsi utilizzando i metodi di campionamento e analisi di cui all'Allegato 6 dello stesso decreto.

379. In conformità a quanto previsto dall'art. 13 e dall'allegato 2 al D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., si prescrive al Gestore di trasmettere, nell'ambito del Report annuale, all'Autorità di controllo i risultati complessivi dell'attività della discarica con riferimento ai seguenti dati:

- quantità e caratteristiche (codice di identificazione) dei rifiuti smaltiti e loro andamento stagionale;
- volumi dei materiali utilizzati per la copertura giornaliera e finale delle celle;
- volume occupato e volume finale disponibile;
- produzione di percolato (m^3 /anno) e sistemi utilizzati per il trattamento/smaltimento;
- quantità di gas prodotto ed estratto (Nm^3 /anno) e relative procedure di trattamento e smaltimento, indicando l'eventuale recupero d'energia (kWh/anno);
- i risultati dei controlli effettuati sui rifiuti conferiti ai fini della loro ammissibilità in discarica, nonché sulle matrici ambientali.

380. Con riferimento alla "Piano di gestione operativa - PGO" della discarica, si prescrive al Gestore



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) riportare lo stato morfologico attuale, anche in forma grafica, della discarica;

Rifiuti conferibili

- a) la discarica per RNP deve essere destinata ai soli rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento;
- b) la procedura di caratterizzazione dei rifiuti deve tenere conto anche delle “*Linee guida sulla classificazione dei rifiuti*” del Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente approvate con il decreto direttoriale del MASE n. 47 del 09/08/2021. Pertanto, la lista dei parametri da ricercare, allegata al PGO, per la caratterizzazione dei rifiuti deve essere considerata come una lista minimale;
- c) deve essere elaborato un modello di scheda di omologazione da allegare al PGO;
- d) deve essere predisposto un apposito paragrafo contenente i valori limite dei parametri esaminati per l'ammissione dei rifiuti (sul test di cessione e sul tal quale) ai fini del conferimento in discarica;
- e) il conferimento di rifiuti contenenti amianto (RCA) nella discarica per RNP è stato previsto solo per esigenze legate all'attuazione degli interventi previsti dal Piano Ambientale da realizzare entro il 23/08/2023. Pertanto, dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, i rifiuti contenenti amianto non devono essere conferiti. Si prescrive al Gestore di comunicare, nell'ambito del Report annuale, l'effettivo volume della discarica eventualmente interessato dal conferimento di RCA;
- f) per gli eventuali rifiuti non regolarmente prodotti devono essere riportate le modalità di verifica di ammissibilità previste in conformità all'art. 7-ter del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i.;
- g) il paragrafo relativo all'accettazione dei rifiuti in discarica deve essere integrato riportando anche le disposizioni dell'art. 11, comma 4, del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., comunicando all'Autorità di controllo entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il criterio di scelta casuale dei carichi da sottoporre a campionamento e analisi e specificando la frequenza di campionamento, che deve essere almeno annuale, e le modalità di conservazione dei campioni da tenere a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno due mesi;

Copertura

- a) la copertura periodica dei rifiuti deve essere effettuata con frequenza minima giornaliera;
- b) deve essere indicato il volume dei materiali utilizzati per le coperture giornaliere;
- c) il pacchetto di copertura definitiva della discarica deve riportare tutti i dati e le caratteristiche dei materiali previsti dall'allegato 1 al D.Lgs. 36/2003
- d) per le coperture giornaliere, ai sensi del paragrafo 2.10 dell'allegato 1 del D. Lgs. 36/2003, è consentito l'impiego di materiale inerte calcareo o di rifiuti inerti autorizzati per il recupero ambientale.

381. Con riferimento al “Piano di gestione post-operativa - PGPO” della discarica, si prescrive al Gestore il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) la tabella riportata al paragrafo “Riepilogo programma di manutenzione” deve essere



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

coerente con le frequenze di manutenzione indicate nei paragrafi precedenti;

- b) deve essere specificato che la chiusura definitiva della discarica sarà effettuata in conformità alle disposizioni di cui all'art.12 del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., e che al termine della post gestione sarà ottemperato quanto previsto dall'art.13 comma 6-bis del medesimo decreto.

382. Con riferimento al “Piano di sorveglianza e controllo - PSC” della discarica, si prescrive al Gestore il rispetto delle seguenti prescrizioni:

Percolato

- a) deve previsto un battente massimo di percolato che non deve essere superato;
- b) qualora le vasche di stoccaggio dalle quali si invia il percolato all'impianto VR7 siano piene, per evitare il superamento del battente e poter continuare il drenaggio del percolato dalla discarica, si dovrà procedere al rapido svuotamento delle stesse vasche tramite asportazione del percolato con autobotti e al suo conferimento presso impianti terzi come rifiuto;

Biogas

- c) devono essere meglio dettagliate le procedure di verifica del biogas, indicando le frequenze e le modalità di misurazione del flusso e delle caratteristiche del biogas;
- d) deve essere indicato il flusso di biogas che insieme ad una concentrazione di metano superiore 15% determina attivazione delle misure di trattamento del biogas;

Monitoraggio acque sotterranee

- e) entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo l'allegato C citato nel PSC, contenente le stratigrafie di tutti i punti di monitoraggio facenti parte della rete piezometrica;
- a) entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo un aggiornamento dello studio sulle facies idrochimiche con i dati recenti, per verificare la presenza dei contributi idrici al di sotto della discarica e la possibilità di individuare diverse superfici piezometriche in funzione della stagionalità;
- b) entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo informazioni sui pozzi P8, P9 e P10 indicati come a monte rispetto all'intero comprensorio delle discariche;
- c) in caso di superamento dei limiti di guardia, il Gestore deve applicare quanto riportato nel paragrafo 12.3 del PGO. Si prescrive altresì al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la riformulazione dei livelli di guardia tenendo conto dei risultati ottenuti dall'aggiornamento dello studio relativo alle facies idrochimiche e delle stratigrafie di tutti i punti di monitoraggio facenti parte della rete piezometrica.

383. Il conferimento dei rifiuti in discarica è altresì subordinato alla prestazione delle idonee garanzie finanziarie depositate.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

384. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento dei piani PGO, PGPO e PSC, modificati alla luce delle prescrizioni del presente parere.

385. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento del PRA in conformità alla Determina Dirigenziale n. 281 del 19/11/2018 del Servizio Attività estrattive della Regione Puglia, fermo restando quanto prescritto dal presente parere in merito all'impiego dei rifiuti inerti autorizzati per il recupero ambientale.

5.7.1.4.2 Discarica V4-V5 rifiuti speciali pericolosi (RP)

Si riporta di seguito una sintesi della descrizione fornita dal Gestore.

La discarica è suddivisa in due moduli denominati "V4" e "V5" fra loro idraulicamente separati. Le vasche sono confinanti a Ovest con la discarica G2 (ex 2b per rifiuti speciali) mentre sugli altri lati con la pista di accesso e con le aree di cava. Il Gestore riporta che la discarica ha una capacità complessiva pari a 300.000 m³, di cui ogni singolo modulo (modulo V4 e modulo V5) ha una capacità pari a 150.000 m³ ed interessa una superficie complessiva pari a ca 60.000 m².

Attualmente risulta in esercizio il modulo V5, mentre il modulo V4 è in fase di capping come da progetto approvato con la nota del sub-commissario prot. 6/U/11-12-2014 di cui al D.L. 1/2015, convertito nella Legge n. 20/2015, della quale l'Allegato "1 - Modalità di costruzione e gestione della discarica per rifiuti speciali pericolosi" e "Allegato 2 - Elaborati di progetto" sono parte integrante.

Nella scheda A allegata all'istanza del 15/02/2023 è riportato che la discarica V4-V5 è entrata in esercizio in data 11/08/2015 ed è stata autorizzata per una volumetria complessiva pari a 279.300 m³.

Sono conferibili rifiuti esclusivamente di produzione interna e derivanti dagli interventi necessari per il risanamento ambientale nello stabilimento stesso.

Per le attività in questione, il Gestore ha provveduto a prestare le seguenti garanzie: Polizza n. 350688187 relativa alla Gestione Operativa del I Modulo; Garanzia n. 801971 relativa alla Gestione Post-Operativa del I Modulo emessa; Deposito Cauzionale n. 1410988 relativa alla Gestione Operativa del II Modulo; Garanzia n. 788325 relativa alla Gestione Post-Operativa del II Modulo.

Con la nota del 13/06/2024 il Gestore ha trasmesso i piani previsti dall'allegato 2 del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i. aggiornati alla luce delle prescrizioni contenute nella nota prot. 6/U/19-12-2014 del sub Commissario ILVA approvata con il D.L. 1/2015, convertito nella legge 20/2015.

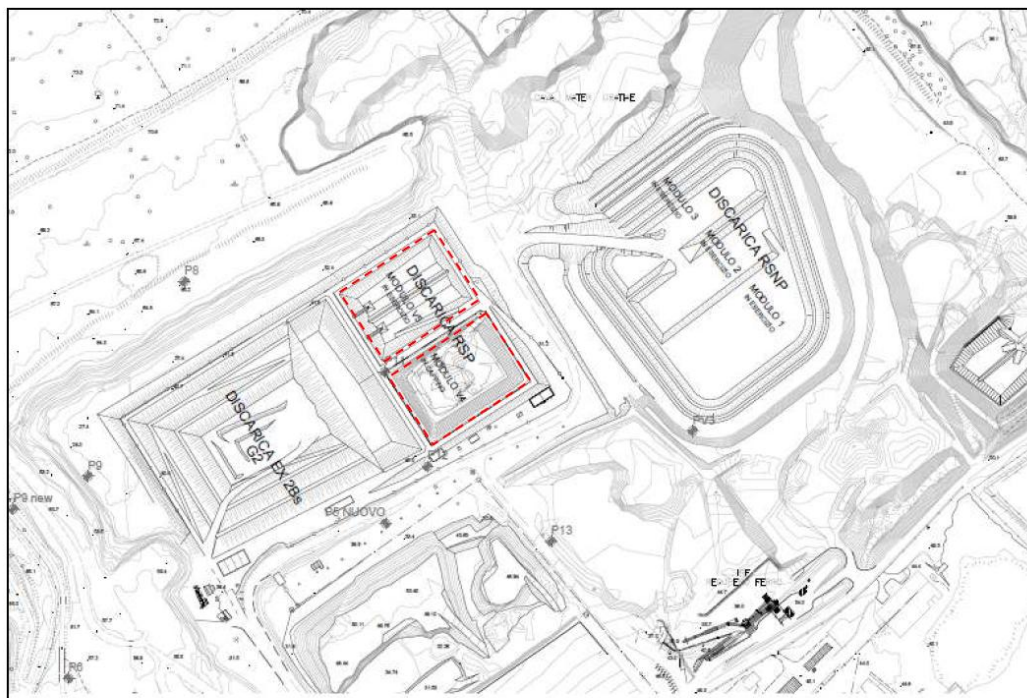
Dal Piano di Gestione Operativa emerge che volume netto complessivo destinato all'abbancamento di Rifiuti Speciali Pericolosi è pari a 135.100 m³.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Nella figura seguente, estratta dalla relazione annuale trasmessa con nota prot. Dir 330 del 13/08/2024 (acquisita in pari data al prot. MASE/151202 e disponibili sul portale sopra richiamato) con riferimento all'esercizio del 2023, è riportata l'ubicazione dei due Moduli:



Ubicazione Discarica per rifiuti pericolosi "V4" – Modulo 1 e "V5" – Modulo 2

Con riferimento ai codici EER ammessi nella discarica V4-V5, nel PGO il Gestore riporta che sono stati inseriti anche una serie di Codici EER non pericolosi che potranno essere smaltiti qualora fosse necessario per esigenze gestionali caratteristiche chimiche non conformi allo smaltimento nella discarica per rifiuti non pericolosi (ma conformi allo smaltimento nella discarica per rifiuti pericolosi) o per non disponibilità della discarica interna allo stabilimento per rifiuti non pericolosi.

Al riguardo, il GI ritiene che, ai sensi di quanto previsto dall'articolo 7-septies del D.Lgs. 36/2003, i rifiuti pericolosi non debbano essere smaltiti nella discarica di rifiuti pericolosi V4-V5.

Si riportano di seguito le prescrizioni relative all'esercizio della discarica.

Prescrizioni

386. L'esercizio della discarica di rifiuti pericolosi prodotti dal siderurgico di Taranto, denominata V4-V5, è autorizzato nel rispetto delle seguenti prescrizioni e in generale delle pertinenti disposizioni dettate dal D.Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36 e s.m.i.

387. Ai sensi dell'art. 7-septies del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., nella discarica di rifiuti pericolosi V4-



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

V5 non è autorizzato lo smaltimento di rifiuti non pericolosi.

388. Ai fini dell'esercizio della Discarica V4-V5, sono approvati il Piano di Gestione Operativa - PGO, il Piano di Ripristino Ambientale - PRA, il Piano di Gestione Post-Operativa - PGPO e il Piano di sorveglianza e controllo - PSC, trasmessi dal Gestore con la nota prot. Dir. 229 del 13/06/2024 e costituenti parte integrante del presente parere, nel rispetto delle seguenti prescrizioni.

389. Il Gestore è autorizzato all'esercizio della discarica di capacità totale netta destinata all'abbancamento di rifiuti speciali pericolosi pari a 135.100 m³, conferendo le tipologie di rifiuti prodotti all'interno del siderurgico di Taranto e riportati nella seguente tabella, previa verifica dell'ammissibilità degli stessi secondo quanto previsto dal PGO, dalle successive prescrizioni, in conformità alle normative tecniche applicabili:

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Solido non polverulento/ Solido polverulento/ Fangoso palabile	Le polveri sono confezionate in big bags	Rivestimenti tubi, rivestimenti lamiere, servizi di stabilimento (officina di carpenteria, officina elettrica)
08 01 15*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fangoso palabile		Servizi di stabilimento (officina di carpenteria, officina meccanica)
10 02 07*	Rifiuti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose	Solido polverulento	Le polveri sono confezionate in big bags	Agglomerato, Gestione Rottame Ferroso (Acciaieria 1)
10 02 13*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	Fangoso palabile		Acciaierie, Servizi Ecologici Aziendali
12 01 12*	Cere e grassi esauriti	Fangoso palabile	Rifiuto contenuto in fusti metallici	Treni nastri, Agglomerato, Altoforni, Servizi di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
				stabilimento (officine meccaniche) Acciaierie
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	Fangoso palabile		Servizi di stabilimento (officina meccanica, officina generale)
12 01 16*	Materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	Solido polverulento/ Solido non polverulento	Le polveri sono confezionate nei big bags	Servizi di stabilimento (officine meccaniche, generali) Rivestimenti
12 01 18*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	Fangoso palabile		Laminazione a freddo, Treni nastri
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido non polverulento		Stabilimento
16 02 12*	Apparecchiature fuori uso contenenti amianto in fibre libere	Solido non polverulento		Servizi di stabilimento, Laminazione a freddo, Acciaierie, Rivestimenti, Produzione e distribuzione aria compressa e vapore
16 08 02*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	Solido non polverulento		Cokeria
16 11 03*	Altri rivestimenti e materiali refrattari	Solido non polverulento		Cokeria



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
	provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose			
16 11 05*	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento		Altoforni
17 05 03*	Terre e rocce, contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento		Stabilimento
17 06 01*	Materiali isolati contenenti amianto	Solido non polverulento	I rifiuti sono confezionati secondo il DPR 08/08/1994	Stabilimento
17 06 03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti sostanze pericolose	Solido non polverulento	I rifiuti sono confezionati secondo il DPR 08/08/1994	Stabilimento
17 06 05*	Materiali da costruzione contenenti amianto	Solido non polverulento	I rifiuti sono confezionati secondo il DPR 08/08/1994	Stabilimento
17 09 03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento		Stabilimento
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Fangoso palabile		Distribuzione e trattamento acque Da attività dragaggio canali
19 13 01*	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose.	Solido non polverulento		Stabilimento



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

CODICE EER	DESCRIZIONE	STATO FISICO	EVENTUALI ACCORGIMENTI DI MITIGAZIONE AMBIENTALE	IMPIANTO DI PRODUZIONE
19 13 03*	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze	Fangoso palabile		Stabilimento

390. Ai sensi dell'art. 11, comma 2, del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., i rifiuti sono ammessi in discarica solo se sottoposti alla caratterizzazione di base di cui all'articolo 7-bis e alla verifica di conformità di cui all'art. 7-ter e se sono conformi alla descrizione riportata nei documenti di accompagnamento, sulla base della verifica in loco effettuata secondo le modalità previste al comma 5 dello stesso articolo 11.

391. Ai sensi dell'art. 11, comma 4, del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., al momento del conferimento dei rifiuti in discarica deve essere effettuato, per ogni codice EER, con frequenza non superiore ad un anno, il campionamento dei rifiuti, comunicando preventivamente all'Autorità di controllo, il criterio di scelta dei carichi da sottoporre a campionamento e analisi. I campioni prelevati devono essere conservati e tenuti a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno due mesi.

392. Ai fini della verifica di conformità, il Gestore deve effettuare una o più delle determinazioni analitiche impiegate per la caratterizzazione di base eseguita ai sensi dell'art. 7-bis del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i. Tali determinazioni, ai sensi comma 3 dell'art. 7-ter del medesimo decreto devono comprendere almeno un test di cessione, da effettuarsi utilizzando i metodi di campionamento e analisi di cui all'Allegato 6 dello stesso decreto.

393. In conformità a quanto previsto dall'art. 13 e dall'allegato 2 al D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., si prescrive al Gestore di trasmettere, nell'ambito del Report annuale, all'Autorità di controllo i risultati complessivi dell'attività della discarica con riferimento ai seguenti dati:

- quantità e caratteristiche (codice di identificazione) dei rifiuti smaltiti e loro andamento stagionale;
- volumi dei materiali utilizzati per la copertura giornaliera e finale delle celle;
- volume occupato e volume finale disponibile;
- produzione di percolato (m^3 /anno) e sistemi utilizzati per il trattamento/smaltimento;
- quantità di gas prodotto ed estratto (Nm^3 /anno) e relative procedure di trattamento e smaltimento, indicando l'eventuale recupero d'energia (kWh/anno);
- i risultati dei controlli effettuati sui rifiuti conferiti ai fini della loro ammissibilità in discarica, nonché sulle matrici ambientali.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

394. Con riferimento al “Piano di gestione operativa - PGO” della discarica, si prescrive al Gestore il rispetto delle seguenti prescrizioni:

Rifiuti conferibili

- a) la procedura di caratterizzazione dei rifiuti deve tenere conto anche delle “*Linee guida sulla classificazione dei rifiuti*” del Sistema Nazionale per la Protezione dell’Ambiente approvate con il decreto direttoriale del MASE n. 47 del 09/08/2021. Pertanto, la lista dei parametri da ricercare, allegata al PGO, per la caratterizzazione dei rifiuti deve essere considerata come una lista minimale;
- b) deve essere elaborato un modello di scheda di omologazione da allegare al PGO;
- c) deve essere predisposto un apposito paragrafo contenente i valori limite dei parametri esaminati per l’ammissione dei rifiuti (sul test di cessione e sul tal quale) ai fini del conferimento in discarica;
- d) in relazione alla caratterizzazione dei rifiuti, specificare che, per i rifiuti provenienti dai cicli termici e per i terreni provenienti dalle bonifiche con superamento delle CSC, saranno analizzate le diossine e i PCB;
- e) per gli eventuali rifiuti non regolarmente prodotti devono essere riportate le modalità di verifica di ammissibilità previste in conformità all’art. 7-ter del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i.;
- f) il paragrafo relativo all’accettazione dei rifiuti in discarica deve essere integrato riportando anche le disposizioni dell’art. 11, comma 4, del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., comunicando all’Autorità di controllo, entro 2 mesi dall’emanazione del provvedimento di rinnovo dell’AIA, il criterio di scelta casuale dei carichi da sottoporre a campionamento e analisi e specificando la frequenza di campionamento, che deve essere almeno annuale, e le modalità di conservazione dei campioni da tenere a disposizione dell’Autorità competente per almeno due mesi;

Copertura

- a) la copertura periodica dei rifiuti deve essere effettuata con frequenza minima giornaliera;
- b) deve essere indicato il volume dei materiali utilizzati per le coperture giornaliere;
- c) in relazione alla copertura giornaliera delle celle adibite a rifiuti contenenti amianto, il materiale impiegato deve essere di consistenza plastica, in accordo con quanto previsto dal paragrafo 5 dell’allegato 4 del D.lgs. 36/2003 e s.m.i. e dall’allegato A, paragrafo 5, del decreto 29 luglio 2004, n. 24. È vietato quindi l’uso di rifiuti;
- d) per le coperture giornaliere, ai sensi del paragrafo 2.10 dell’allegato 1 del D. Lgs. 36/2003, è consentito l’impiego di materiale inerte calcareo o di rifiuti inerti autorizzati per il recupero ambientale;
- e) il pacchetto di copertura definitiva della discarica deve riportare tutti i dati e le caratteristiche dei materiali previsti dall’allegato 1 al D.Lgs. 36/2003 e s.m.i.

395. Con riferimento al “Piano di gestione post-operativa - PGPO” della discarica, si prescrive al Gestore il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) la tabella riportata al paragrafo “Riepilogo programma di manutenzione” deve essere coerente con le frequenze di manutenzione indicate nei paragrafi precedenti;



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- b) deve essere specificato che la chiusura definitiva della discarica sarà effettuata in conformità alle disposizioni di cui all'art.12 del D.Lgs. 36/2003 e s.m.i., e che al termine della post gestione sarà ottemperato quanto previsto dall'art.13 comma 6-bis del medesimo decreto;
- c) il PGPO della discarica per rifiuti pericolosi si deve riferire sia alla discarica V5 che alla discarica V4, attualmente in fase di capping. Nel PGPO è riportato, come indicazione a piè di pagina, solo la discarica V5.

396. Con riferimento al “Piano di sorveglianza e controllo - PSC” della discarica, si prescrive al Gestore il rispetto delle seguenti prescrizioni:

Percolato

- a) deve essere previsto un battente massimo di percolato che non deve essere superato;
- b) qualora le vasche di stoccaggio dalle quali si invia il percolato all'impianto VR-7 siano piene, per evitare il superamento del battente e poter continuare il drenaggio del percolato dalla discarica, si dovrà procedere al rapido svuotamento delle stesse vasche tramite asportazione del percolato con autobotti e al suo conferimento presso impianti terzi come rifiuto;

Biogas

- c) devono essere meglio dettagliate le procedure di verifica del biogas, indicando le frequenze e le modalità di misurazione del flusso e delle caratteristiche del biogas;
- d) deve essere indicato il flusso di biogas che insieme ad una concentrazione di metano superiore 15% determina attivazione delle misure di trattamento del biogas;

Monitoraggio acque sotterranee

- e) entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo l'allegato C citato nel PSC, contenente le stratigrafie di tutti i punti di monitoraggio facenti parte della rete piezometrica;
- d) entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo un aggiornamento dello studio sulle facies idrochimiche con i dati recenti, per verificare la presenza dei contributi idrici al di sotto della discarica e la possibilità di individuare diverse superfici piezometriche in funzione della stagionalità;
- e) entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve trasmettere informazioni sui pozzi P6 e P10 indicati come a monte rispetto all'intero comprensorio delle discariche;
- f) in caso di superamento dei limiti di guardia, il Gestore deve applicare quanto riportato nella scheda “ACQUE SOTTERRANEE” Allegato A del PGO. Si prescrive altresì al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la riformulazione dei livelli di guardia tenendo conto dei risultati ottenuti dall'aggiornamento dello studio relativo alle facies idrochimiche e delle stratigrafie di tutti i punti di monitoraggio facenti parte della rete piezometrica.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

397. Il conferimento dei rifiuti in discarica è altresì subordinato alla prestazione delle idonee garanzie finanziarie depositate.

398. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento dei piani PGO, PGPO e PSC, modificati alla luce delle prescrizioni del presente parere.

399. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'amenazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento del PRA in conformità alla Determina Dirigenziale n. 281 del 19/11/2018 del Servizio Attività estrattive della Regione Puglia, fermo restando quanto prescritto dal presente parere in merito all'impiego dei rifiuti inerti autorizzati per il recupero ambientale.

5.7.1.4.3 Impianto di trattamento reflui VR-7

Come riportato, con la nota prot. DIR 210 del 07/06/2024 il Gestore ha chiarito l'attività di trattamento dei rifiuti liquidi con tale impianto non è mai stata avviata. Inoltre, con nota dell'11/11/2024, il Gestore ha chiarito altresì che non intende chiedere l'autorizzazione per l'esercizio dell'attività di trattamento di rifiuti liquidi non pericolosi [D8-D9], pertanto l'impianto VR-7 non è autorizzato alla gestione rifiuti.

Attualmente, infatti, l'impianto VR-7 è utilizzato solo per ricevere, tramite tubazione, i percolati delle discariche e dal 2023 le acque di dilavamento dell'area UP3. Lo scarico parziale con codice AIA 58 AI è stato disciplinato dal DPCM 29/09/2017.

In allegato D al Piano di Gestione Operativa delle discariche è riportato il tracciato e lo schema a blocchi dell'impianto di trattamento reflui VR-7 con ubicazione della vasca da utilizzare in caso di fermata dell'impianto.

400. L'impianto VR-7 è autorizzato per il trattamento dei percolati delle discariche e delle acque di dilavamento dell'area UP3.

401. Le concentrazioni delle sostanze inquinanti presenti allo scarico parziale 58AI dell'impianto VR-7 devono rispettare i valori limite indicati nella parte III, allegato 5, tabella 3 (scarico in acque superficiale) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per le sostanze riportate nella tabella 5 dello stesso allegato, ad eccezione dei parametri temperatura, solfati e cloruri.

Scarico parziale Codice scarico	Codice impianto	Fase di provenienza	Portata (2022) [m³/a]	Modalità di scarico	Impianto di trattamento	Scarico finale	Temperatura pH



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

AIA							
58 AI	A8	Fase 7.1: esercizio discariche	20.463	discontinuo	Impianto percolato (VR.7)	SF1	16C; 76

5.7.1.4.4 Gestione post operativa discarica rifiuti non pericolosi ex 2^a cat. B speciale (G2) sita in area cava Mater Gratiae (rif. UP6)

Con il c.d. Piano rifiuti di cui al D.L. 1/2015, convertito nella L. 20/2015, e precisamente con la prescrizione n. UP6, è stata inoltre autorizzata la prosecuzione dell'esercizio della discarica ex 2^a cat. B speciale (G2) secondo quanto previsto dalla Determina della Provincia di Taranto n. 144 del 06/10/2008, relativa al IV lotto dell'impianto.

Per quanto concerne invece l'intervento di chiusura della discarica, il Piano rifiuti richiama il progetto di adeguamento al D.Lgs. 36/2003 approvato con la Determina della Provincia di Taranto n. 178 del 16.11.2005.

Come riportato nella relazione annuale trasmessa con nota prot. Dir 328 del 13/08/2024 (acquisita in pari data al prot. MASE/151159 e disponibili sul portale sopra richiamato) con riferimento all'esercizio del 2023, la discarica è costituita da n° 4 lotti funzionali, aventi ognuno una capacità ricettiva, per i soli rifiuti, di ca. 300.000 m³, il cui esercizio era stato autorizzato con i provvedimenti di seguito specificati:

- 1° lotto: decreto n. 101 del 27.09.2001 del Commissario Delegato per l'emergenza ambientale nella Regione Puglia;
- 2° lotto: determina n. 51 del 17.03.2004 del Dirigente del Servizio Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto;
- 3° lotto: determina n. 178 del 16.11.2005 del Dirigente del Servizio Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto, con la quale è stato contestualmente approvato il Piano di Adeguamento della discarica, presentato ai sensi dell'art. 17, comma 3 del D. Lgs. n° 36/03;
- 4° lotto: determina del dirigente n. 144 del 06/10/2008 del Dirigente del Servizio Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto.

Ad avvenuto raggiungimento delle volumetrie utili disponibili, il Gestore ha richiesto all'Autorità competente l'approvazione della chiusura al fine di poter avviare la fase di post-gestione dell'impianto, a sensi dell'art.12, comma 3, del D. Lgs n. 36/2003.

A fronte degli esiti del sopralluogo da parte dell'Autorità di controllo (nota ISPRA prot. 20421 del 14/05/2020 di trasmissione rapporto di ottemperanza prescrizione), in data 04/02/2022, con nota prot. 135870, il MASE ha disposto l'approvazione della chiusura e l'avvio dell'attività di post gestione.

Nella relazione allegata alla citata nota del 13/08/2023, sono riportate le informazioni acquisite nel 2023 dal Gestore nel corso dell'esercizio in post-gestione della discarica, secondo quanto previsto dal Piano di Sorveglianza e Controllo approvato dalla provincia di Taranto con determina del



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Dirigente n. 178 del 16.11.2005.

Per le attività di post-gestione, il Gestore ha provveduto a prestare la garanzia n. 6401/1829/4.

Con nota prot. DIR 95/2025 del 14/02/2025, il Gestore ha trasmesso il Piano di adeguamento della discarica ex 2° cat. "B", recante i relativi piani di Post Gestione Operativa (PGPO), di Ripristino Ambientale (PRA) e di Sorveglianza e Controllo (PSC), approvato con la determina della Provincia di Taranto n. 178 del 16.11.2005 richiamata dal Piano rifiuti.

Prescrizioni

402.L'attività di post-gestione della discarica di rifiuti speciali non pericolosi denominata G2 è autorizzata nel rispetto delle seguenti prescrizioni e in generale delle disposizioni dettate dal D.Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36 e s.m.i.

403.Le attività di post-gestione della discarica G2 devono essere esercite in conformità al Piano di Gestione Post Operativa (PGPO), al Piano di Ripristino Ambientale (PRA) e al Piano di Sorveglianza e Controllo (PSC), approvati con la determina della Provincia di Taranto n. 178 del 16.11.2005, trasmesso dal Gestore con la nota prot. DIR 95/2025 del 14/02/2025 e costituente parte integrante del presente parere, nel rispetto delle seguenti prescrizioni.

404.Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, l'aggiornamento dei piani PGPO, PRA e PSC in conformità alla normativa vigente. Il PRA deve inoltre essere aggiornato in conformità alla Determina Dirigenziale n. 281 del 19/11/2018 del Servizio Attività estrattive della Regione Puglia, fermo restando quanto prescritto dal presente parere in merito all'impiego dei rifiuti inerti autorizzati per il recupero ambientale.

405.In conformità all'art. 14, comma 3 del D.Lgs. 36/2003 es .m.i., si prescrive al Gestore di garantire la validità della garanzia finanziaria prestata fino al 4 febbraio 2052 più altri due anni.

5.7.1.5 Garanzie finanziarie

Al fine di assicurare la copertura da eventuali danni alla salute dei cittadini e/o all'ambiente derivanti dall'esercizio delle attività di gestione dei rifiuti esercite all'interno del siderurgico di Taranto, nelle more dell'emanazione del decreto attuativo previsto dall'art. 195, comma 2 (ex comma 4), lettera g, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nella parte III della nota dell'11 dicembre 2014 a firma del sub-Commissario Ilva, prot. 4/U/11.12.2014, approvata con il decreto-legge n. 1/2015, convertito nella legge n. 20/2015, sono state definite, in prima applicazione, le modalità per la determinazione delle garanzie finanziarie da prestare a carico del Gestore per l'esercizio delle attività di smaltimento e recupero di rifiuti autorizzate.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Inoltre con riferimento all'attività di recupero di rifiuti R10, il Piano rifiuti ha previsto che *“le garanzie finanziarie di settore da prestarsi per le attività di recupero ambientale R10 (...) nell'ambito del Progetto di coltivazione e recupero ambientale della cava Mater Gratiae di cui alla prescrizione UA6 (...) saranno definite a seguito dell'emanazione del decreto attuativo previsto dall'art. 195, comma 4 [e del comma 2 n.d.r.] lett. g del d.lgs. 152/2006, salve le garanzie già in essere”*.

Il citato decreto attuativo non è stato ancora adottato; tuttavia, il comma 5 bis dell'art. 195 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. stabilisce che *“Nelle more dell'esercizio da parte dello Stato delle competenze di cui al comma 2, lettere a) e g), le Regioni e le Province autonome di Trento e Bolzano possono disciplinare comunque tali aspetti, con l'obbligo di adeguamento alle sopravvenute norme nazionali entro 6 mesi”*.

Al riguardo, la Provincia di Taranto ha adottato la Delibera n. 113/2015 che individua i ridetti criteri per la determinazione delle garanzie finanziarie in materia di rifiuti, prevedendone l'applicazione alle istanze di autorizzazioni pervenute successivamente alla data di entrata in vigore della stessa, nonché in occasione di rinnovo/riesame.

Pertanto, le garanzie finanziarie per le attività di smaltimento e recupero autorizzate nell'ambito del procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA dovranno essere definite, ai sensi dell'art. 208, comma 2, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., secondo i criteri riportati nella Delibera del Consiglio Provinciale n. 113/2015.

La Provincia di Taranto, con nota del 22/11/2024, prot MASE/214285, ha trasmesso il prospetto riepilogativo aggiornato dello stato delle garanzie finanziarie attualmente depositate, con l'indicazione degli importi corrispondenti alle medesime attività di gestione rifiuti determinati secondo la citata Delibera provinciale.

In relazione alla garanzia finanziaria relativa all'attività di recupero R10, il Gestore con nota prot. DIR 154/2025 del 12/03/2025, acquisita in pari data al prot. MASE/47006 e al prot. CIPPC/455, ha trasmesso alla Provincia di Taranto e all'Autorità competente una proposta per la determinazione della garanzia finanziaria rapportata al primo lotto di recupero ambientale R10.

Prescrizioni relative alle garanzie finanziarie

406. Ai fini della prosecuzione dell'esercizio degli impianti di gestione rifiuti presenti all'interno del siderurgico di Taranto e per i quali il Gestore ha chiesto il rinnovo dell'autorizzazione, il Gestore deve garantire la prestazione delle garanzie finanziarie previste in conformità a quanto indicato dall'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., da prestare in favore della Provincia di Taranto.

407. Con riferimento al deposito preliminare rifiuti non pericolosi codice EER 100208 (di cui all'intervento VR-3), si prescrive al Gestore di prestare, in favore della Provincia di Taranto e prima dell'avvio effettivo dell'esercizio del deposito, la relativa garanzia finanziaria prevista.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.7.2 SOTTOPRODOTTI

Per tutti i materiali qualificati come “sottoprodotti” è necessario verificare la conformità a tutti i requisiti di cui all’art.184 bis, comma 1, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.:

- a) *la sostanza o l’oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto;*
- b) *è certo che la sostanza o l’oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi;*
- c) *la sostanza o l’oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;*
- d) *l’ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l’oggetto soddisfa, per l’utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell’ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull’ambiente o la salute umana.*

Nella Sintesi non tecnica allegata all’istanza di cui alla nota del 14/04/2024, il Gestore riporta che i sottoprodotti gestiti dallo Stabilimento Acciaierie d’Italia di Taranto sono i seguenti:

- A.** Polveri di acciaieria
- B.** Fanghi di acciaieria
- C.** Torbide di acciaieria
- D.** Ferrosi
- E.** Polverino di altoforno
- F.** Fanghi di altoforno
- G.** Scaglie ferrose
- H.** Polverino coke
- I.** Fanghi attivi di supero
- L.** Sottovaglio coke redler
- M.** Limature e polveri di materiale ferroso
- N.** Ossidi di ferro spianatrice
- O.** Coke 0÷18 e 18÷35 anche per la vendita
- P.** Loppa di altoforno
- Q.** Solfato di ammonio
- R.** Catrame
- S.** Ossido di ferro LAF
- T.** Matte di zinco
- U.** Cadute nuove di lavorazione

In particolare, i materiali qualificati come sottoprodotti e impiegati nei processi termici dello stabilimento di cui alle lettere da A a O sono stati autorizzati con il Piano rifiuti di cui D.L. 1/2015, convertito nella Legge 20/2015.

Con la documentazione trasmessa con la nota del 28/02/2024, il Gestore ha fornito riscontro alle richieste di integrazioni di cui ai punti 49, 50 e 51 della nota della Commissione AIA allegata alla



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

nota MASE del 15/12/2024, confermando che nella sintesi non tecnica è riportato l'elenco di tutti i materiali attualmente gestiti come sottoprodotti all'interno del siderurgico e trasmettendo:

- l'aggiornamento della scheda B.13 "Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi"; in tale scheda il Gestore ha precisato che: 1) i fanghi attivi, le torbide di acciaieria, i ferrosi 10-350, le limature non sono presenti nella scheda in quanto gestiti in fase (quindi non c'è deposito), 2) le polveri di acciaieria e gli ossidi di ferro non sono presenti nella scheda B.13 in quanto gestiti come rifiuto, il catrame è presente nella scheda B.13.1 "Parco serbatoi stoccaggio idrocarburi liquidi o altre sostanze".
- la descrizione dell'iter amministrativo che ha integrato la lista dei sottoprodotti approvata con il D.L. 1/2015 con i sottoprodotti "P. Loppa di altoforno - Q. Solfato di ammonio - R. Catrame - S. Ossido di ferro LAF - T. Matte di zinco - U. Cadute nuove di lavorazione".

In particolare il Gestore ha chiarito che nell'ambito dei procedimenti amministrativi di riesame dell'AIA 2012 che si sono conclusi con l'entrata in vigore del DPCM 14/03/2014 e con l'approvazione del Piano rifiuti di cui al D.L. 1/2015, con nota DIR 216 del 26 novembre 2012 si precisava l'esistenza, oltre ai sottoprodotti destinati ai processi termici interni al siderurgico, dei sottoprodotti di cui alle lettere da P a U dell'elenco riportato sopra, non riutilizzati all'interno del processo siderurgico e destinati alla vendita e registrati REACH ai sensi del Regolamento n. 1907/2006, nello specifico del catrame, del solfato di ammonio, loppa e solfato di ammonio e ossido di ferro.

Al riguardo, si rileva che la procedura n. 13 "Verifica analitica delle caratteristiche chimiche dei sottoprodotti" approvata con il DPCM 29/09/2017, riporta solo i sottoprodotti impiegati nei processi termici interni al siderurgico. Tale procedura deve pertanto essere aggiornata.

Con le note del 13/06/2024 e del 17/07/2024 il Gestore, in riscontro a quanto richiesto al punto 52 della nota della Commissione AIA, ha trasmesso le schede relative a ciascun sottoprodotto contenenti le informazioni richieste dalla Commissione al fine di dare prova del rispetto delle condizioni stabilite dall'art. 184-bis del D.lgs. 152/2006 / D.M. 264/2016.

Inoltre, con la documentazione trasmessa con la nota del 13/06/2024 (Piano gestione acque), il Gestore riporta anche che nel processo produttivo del siderurgico di Taranto sono generati residui per i quali è applicabile la nozione di "sottoprodotto", definito ai sensi dell'articolo 184-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., che consentono di ridurre il fabbisogno di materie prime di origine naturale per mezzo del loro utilizzo. In particolare, tra i più importanti flussi di recupero, sia in termini quantitativi che qualitativi, vi sono i sottoprodotti generati negli impianti di trattamento dei reflui di processo, come Fanghi di acciaieria, Torbide di acciaieria, Fanghi di altoforno, Polverino di coke da spegnimento e depolverazione e Fanghi attivi di supero.

- Con riferimento ai sottoprodotti "Polveri di acciaieria" e "Ossidi di ferro spianatrice" (sottoprodotti A ed N), considerando che il Gestore prevede il loro impiego diretto presso l'impianto di produzione Bricchette, impianto attualmente fermo, con riavvio previsto per il 2034, il GI ritiene che l'autorizzazione dei due sottoprodotti debba essere valutata nell'ambito dell'intervento di adeguamento PC-1 "Adeguamento impianto di bricchettazione" previsto per l'impianto di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

bricchettazione, di cui al paragrafo 5.14.

- In relazione al sottoprodotto del catrame (di cui alla lettera **R**), il Gestore prevede il suo riutilizzo in un ciclo di produzione diverso da quello in cui si origina, in quanto avviato alla vendita. Il Gestore individua l'attività che è possibile svolgere sul residuo (distillazione del catrame) ma non la tipologia di installazioni in cui sarà utilizzato.

Relativamente alla possibilità di classificare “i fanghi attivi” (di cui alla lettera **I**) come sottoprodotti, si riportano di seguito alcune considerazioni.

Nella scheda è riportato che il sottoprodotto può essere riutilizzato in cokeria per la presenza di carbonio, ma dalle analisi (RdP 23/19845 del 1/12/2023) risulta che il fango contiene solo 1,5% di sostanza secca, e di questa solo il 48% circa di carbonio. Inoltre, dalla lettura della scheda, la quantità di sottoprodotto “fanghi attivi di supero” prodotta dipende dalla quantità di coke prodotto; in particolare, dalla documentazione fornita dal Gestore si evince che i fanghi non sono attualmente gestiti come sottoprodotti; pertanto, si ritiene che si debba continuare a gestirli come rifiuti.

Si evidenzia che ai paragrafi 5.1.2 “*Movimentazione e stoccaggio materie prime, prodotti e intermedi*” e nella sezione relativa alle “*Prescrizioni generali per la gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti*” del paragrafo 5.7 sono riportate le ulteriori prescrizioni per la gestione dei sottoprodotti oltre a quelle di seguito riportate.

Prescrizioni

408.I materiali di cui al seguente elenco sono qualificati come “sottoprodotti”, nel rispetto di ciascuna delle condizioni di cui all’art. 184-bis, comma 1, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e delle prescrizioni riportate nel presente parere:

- B. Fanghi di acciaieria
- C. Torbide di acciaieria
- D. Ferrosi
- E. Polverino di altoforno
- F. Fanghi di altoforno
- G. Scaglie ferrose
- H. Polverino coke
- L. Sottovaglio coke redler
- M. Limature e polveri di materiale ferroso
- O. Coke 0÷18 e 18÷35 anche per la vendita
- P. Loppa di altoforno
- Q. Solfato di ammonio
- R. Catrame
- S. Ossido di ferro LAF
- T. Matte di zinco
- U. Cadute nuove di lavorazione



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

409. I materiali di cui all'elenco precedente che non sono utilizzati nel rispetto delle condizioni di cui all'art. 184-bis, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., sono sottoposti al regime dei rifiuti.
410. Si prescrive al Gestore di effettuare, con frequenza annuale, la verifica analitica delle caratteristiche chimiche dei materiali qualificati "sottoprodotti" di cui alla prescrizione precedente.
411. Si prescrive al Gestore di aggiornare, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la procedura per la "Verifica analitica delle caratteristiche chimiche dei materiali qualificati come sottoprodotti", concordandola con l'Autorità di controllo.
412. L'eventuale presenza nel sottoprodotto Catrame di una percentuale di naftalina superiore al 20% comporta la cessazione della qualifica di sottoprodotto. Si prescrive al Gestore di verificare il contenuto di naftalina presente nel catrame con frequenza settimanale almeno per i primi 12 mesi di esercizio e trasmetterne gli esiti all'autorità di controllo nell'ambito del Report trimestrale. Tale frequenza potrà essere successivamente rivalutata da parte dell'Autorità di controllo, su istanza del Gestore.
413. Il laboratorio che effettua le analisi deve essere accreditato per tutti i parametri riportati nel rapporto di prova.
414. Considerati i processi termici da cui derivano i materiali sottoprodotti, si prescrive al Gestore di effettuare la relativa caratterizzazione prevedendo tra i parametri anche i policloro-dibenzodiossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F).
415. Si prescrive al Gestore di adottare, nell'ambito del proprio Sistema di Gestione Ambientale, una specifica procedura, da concordare con l'Autorità di controllo, per il controllo e la registrazione delle quantità di materiali impiegate nel ciclo produttivo.
416. Si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo eventuali modifiche significative delle caratteristiche chimiche dei materiali e/o del ciclo produttivo.
417. Con riferimento ai sottoprodotti impiegati nei processi termici interni (materiali da A a 0), si prescrive al Gestore di riportare nel prescritto "*Rapporto annuale sulla gestione dei rifiuti e dei sottoprodotti*" il confronto, con riferimento allo stesso periodo, tra le quantità utilizzate di ciascun materiale e i valori di emissione medi rilevati ai punti di emissione degli impianti in cui i rispettivi materiali sono impiegati, fermo restando il rispetto dei valori limite prescritti per le emissioni afferenti a tali punti.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

418. Con riferimento al sottoprodotto “Catrame”, si prescrive al Gestore di comunicare all’Autorità competente e all’Autorità di controllo, entro 2 mesi dall’emanazione del provvedimento di rinnovo dell’AIA, la tipologia di impianti esterni in cui il catrame sarà riutilizzato.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.8 ATTIVITÀ PORTUALE

Le attività portuali sono le attività svolte per lo sbarco delle materie prime e per l'imbarco dei prodotti in acciaio e dei sottoprodotti. Tali attività vengono svolte ai pontili del 2°, 3°, 4° e molo Ovest.

In particolare, la discarica delle materie prime, costituite principalmente da minerali e fossili, avviene a 2° e 4° sporgente, mentre l'imbarco dei prodotti avviene al 3° sporgente e al molo ovest.

In condizioni particolari (ad esempio emergenza) le suddette attività potrebbero essere temporaneamente svolte su sporgenti differenti.

Con il D.M. 366 del 09/09/2021 di riesame parziale dell'AIA per l'esercizio delle nuove gru portuali sono state inserite ulteriori prescrizioni riprese in questa sezione. Con lo stesso decreto è stato regolamentato anche lo scarico finale SF7 relativo alle acque meteoriche e di bagnatura IV sporgente.

Il GI rileva altresì la necessità di maggiori informazioni in merito alle emissioni in atmosfera, convogliate e non, generate nell'area e alla relativa gestione.

Prescrizioni attività portuali

419. Con riferimento alla BAT n. 11 delle BATC IS, per la movimentazione dei materiali trasportati via mare, dovranno essere installate benne chiuse (ecologiche) o gru, gestite in automatico.

420. Il Gestore ha l'obbligo di effettuare la sospensione delle attività di sbarco materie prime polverulente in area portuale:

- a) nelle ore di allerta meteo ed in quella immediatamente precedente. Tali "ore di allerta meteo" sono definite dal protocollo condiviso con l'Autorità di controllo;
- b) fino ad un'ora dall'ultima fulminazione registrata nell'area di osservazione.

421. Si prescrive la sospensione dell'attività di carico e scarico in caso di forte vento (>11 m/s).

422. Per il carico e lo scarico dei prodotti polverulenti si prescrive al Gestore l'impiego di sistemi di aspirazione e depolverazione nei seguenti punti:

- a) punti fissi, dove avviene il prelievo, il trasferimento, lo sgancio con benne, pale caricatrici, attrezzature di trasporto;
- b) sbocchi di tubazione di caduta delle attrezzature di caricamento;
- c) canali di scarico per veicoli su strada o rotaia;
- d) convogliatori aspiranti;
- e) sistemi galleggianti di contenimento e raccolta sostanze solido polverulente.

423. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il censimento e la descrizione dettagliata dei punti di emissione convogliata, degli sfiati e delle



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

sorgenti di emissioni diffuse/fuggitive. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente per l'eventuale aggiornamento dell'autorizzazione.

424. Si prescrive al Gestore il mantenimento della procedura operativa per la pulizia quotidiana delle aree portuali al fine di consentire la rimozione, soprattutto durante le fasi di scarico in banchina, dei materiali depositati e prevenire il rischio di spolveramento.

5.8.1 SCARICHI IDRICI

Presso l'area portuale sono presenti i seguenti scarichi finale SF3, SF4, SF5, SF6, SF7, SF8 e SF9, le cui emissioni devono rispettare i valori limite indicati al paragrafo 5.1.6.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.9 CONSUMI IDRICI E PROGETTI PER LA RIDUZIONE DEI CONSUMI E IL RIUTILIZZO DELLE ACQUE REFLUE

Nella Sintesi non tecnica e nella scheda B.2.1 allegate all'istanza di cui alle note rispettivamente del 14/04/2023 del 15/02/2023, il Gestore fornisce una sintesi dei consumi idrici di stabilimento, costituiti da acqua di mare e acque dolci superficiali e sotterranee.

Il Gestore riporta che l'acqua di mare viene prelevata dal Mar Piccolo e ha come prima utenza la centrale termoelettrica, oggi AdI Energia S.r.l. in A.S., dove viene utilizzata principalmente per raffreddamenti indiretti, prima di essere raccolta e rilanciata alle utenze dello stabilimento. Per alcune utenze viene utilizzata l'acqua senza passaggio per la centrale. Anche all'interno dello stabilimento l'acqua di mare viene utilizzata per raffreddamenti indiretti.

Per quanto concerne le fonti di approvvigionamento di acqua dolce, il Gestore riporta le seguenti sorgenti:

- acque dei fiumi Sinni e Tara;
- acque sotterranee, prelevate da 28 pozzi presenti nell'area dello stabilimento;
- acqua potabile dall'acquedotto Pugliese.

L'acqua del Sinni, di qualità superiore, caratterizzata da bassi valori di conducibilità, è usata per scopi industriali e per la produzione di acqua demineralizzata. L'acqua demineralizzata prodotta viene immessa in una specifica rete di distribuzione che alimenta le utenze di stabilimento.

Le acque dei pozzi e del Tara sono caratterizzate da valori di conducibilità analoghi, e vengono convogliate nella stessa rete di acque a uso industriale.

Al fine di disporre di quantità maggiori di acqua con bassi valori di conducibilità da fonti diverse dal Sinni, all'interno dello stabilimento sono presenti impianti di osmotizzazione di parte dell'acqua di pozzo. A valle dell'osmotizzazione, l'acqua viene quindi immessa nella rete di distribuzione dell'acqua Sinni (ad eccezione delle acque provenienti dai pozzi 18, 19 e 20, che vengono inviate direttamente all'impianto del treno lamiere, dopo essere state osmotizzate).

L'acqua dolce è impiegata principalmente per:

- depurazione dei gas;
- raffreddamento diretto del prodotto e/o lavaggi dello stesso;
- raffreddamenti indiretti;
- servizi.

L'acqua demineralizzata viene usata per

- produzione di vapore;
- raffreddamenti indiretti in circuiti in cui è necessario garantire l'efficacia dello scambio termico;
- preparazione soluzioni di lavoro per laminazione, decapaggio, zincatura;
- trattamento dei tubi rivestiti.

L'acqua potabile viene impiegata per

- usi civili (spogliatoi e mense);
- nelle opere di presa a mare per la preparazione della soluzione di biossido di cloro.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Con riferimento alla BAT n. 19, paragrafo 1.1.6 “Consumo di acqua e produzione di acque reflue” di cui alle BAT Conclusions approvate con Decisione 2022/2110/UE dell’11/10/2022 e a quanto richiesto dalla Commissione AIA, il Gestore ha trasmesso:

- il Piano di Gestione delle acque del siderurgico di Taranto (rif. Nota prot. Dir. 229 del 13/06/2024 – Trasmissione ultima tranche delle integrazioni richieste di cui alla nota MASE del 15/12/2023, tra cui la richiesta di cui al punto 56);
- l’analisi attraverso l’impiego delle “Water Maps” volta a fornire, per ogni area di stabilimento oggetto dell’istanza, un quadro dettagliato dei consumi idrici necessari, del grado di riutilizzo della risorsa idrica e delle caratteristiche qualitative (rif. Nota prot. Dir. 390 del 23/09/2024 – Trasmissione ulteriori informazioni richieste dalla Commissione AIA nel corso del sopralluogo del 18, 20, 21 giugno 2024).

Si riporta nella seguente tabella una sintesi della documentazione trasmessa dal Gestore:

<u>Richiesta Commissione AIA</u>	<u>Riscontro Gestore</u>
<u>Progetti per la riduzione dei consumi ed il riutilizzo delle acque reflue</u> In riferimento alla componente relativa alle risorse idriche, sia in termini di adduzione che di scarichi, si chiede al Gestore la redazione:	Nota Gestore 13/06/2024 - Parte II
a) del Piano di gestione delle acque e audit idrici, per l’intero stabilimento, relativamente al processo di ottimizzazione del consumo di acqua, di miglioramento della sua riciclabilità e riduzione di volumetria dei reflui prodotti, così come riportato alla BAT 19, paragrafo 1.1.6 “Consumo di acqua e produzione di acque reflue” di cui alle BAT Conclusions approvate con Decisione 2022/2110/UE e nel Piano di Tutela della Acque della Regione Puglia, approvato con Delibera di Consiglio Regionale n. 154 del 23 maggio 2023 (allegato E), laddove è previsto il riuso irriguo/industriale per l’impianto “Taranto 1 Gennarini” e il riuso industriale per l’impianto “Taranto	Il Gestore, con la nota del 13/06/2024 - Parte II – <u>punto 56</u> , ha trasmesso Piano di gestione delle acque del siderurgico di Taranto. Il Piano riporta in particolare: - le fonti di approvvigionamento idrico – forniture; - il sistema di distribuzione delle acque nello stabilimento; - lo schema generale di Utilizzo e Trattamento acque dello Stabilimento. Il Gestore riporta che dei <u>41 impianti di trattamento reflui di processo</u> presenti all’interno dello stabilimento molti sono dotati di circuiti che ricircolano e riutilizzano l’acqua trattata riducendo in maniera consistente le necessità di reintegro e spurgo, ottimizzando ed evitando lo spreco di risorsa idrica. <u>Nel Piano di gestione delle acque il Gestore ha riportato l’elenco dei 17 impianti di trattamento a ricircolo con i relativi codici AIA;</u> - la gestione delle acque meteoriche e di dilavamento; - il monitoraggio costante di tutte le acque approvvigionate dello stabilimento e delle acque reflue trattate al fine di accertarne la qualità e/o la conformità ai limiti normativi; - il risparmio, riutilizzo e riciclo delle risorse idriche attraverso azioni e dispositivi utili per la riduzione degli sprechi dell’acqua e del suo riutilizzo. Attraverso l’impiego delle “Water Maps” (tutti quegli applicativi utili per il controllo, monitoraggio e la gestione delle risorse idriche aziendali) è possibile conoscere i volumi idrici approvvigionati ed utilizzati da ciascuna



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

<u>Richiesta Commissione AIA</u>	<u>Riscontro Gestore</u>
2 Bellavista”;	area di stabilimento, divisi per tipologia, e di confrontarli su base mensile/annuale per verificare eventuali anomalie e l’efficacia degli interventi di risparmio; - indicatore di efficienza idrica – È rappresentato dal Consumo Idrico per unità di prodotto finito (C.I.) che rappresenta, su base annua, il rapporto tra le acque industriali dolci utilizzate nel processo ed il prodotto realizzato. - audit idrici - Nell’ambito delle verifiche interne previste dal SGA verranno condotti anche gli audit idrici con lo scopo di esaminare e verificare le questioni funzionali alla verifica dell’efficienza idrica con particolare riferimento al consumo idrico e alla manutenzione degli impianti; - bilancio rifiuti - Il Gestore sostiene, infine, che, in considerazione del fatto che gli impianti Gennarini e Bellavista non sono operativi, non sono disponibili gli elementi necessari (es. qualità e quantità delle acque reflue depurate) per elaborare un Piano di gestione delle acque relativo al riutilizzo industriale delle acque reflue affinate. Segnala inoltre che il R. R. n. 8/2012 prevede che la redazione del suddetto Piano di gestione non compete all’utilizzatore.
b) del piano di Gestione delle Acque meteoriche e di dilavamento” (di cui vi è l’obbligo del riutilizzo ex R.R. 26/2013), che rientri nel suddetto Piano di gestione delle acque;	Il Piano di gestione delle acque trasmesso contiene anche il piano per la gestione delle acque meteoriche. In particolare il Gestore riporta che le acque meteoriche e di dilavamento ricadenti sulle superfici dell’area a caldo, sulle coperture dei parchi primari e secondari, sulle superfici dell’area discariche e degli sporgenti dell’area portuale, dove avviene lo scarico di materie prime e la spedizione dei prodotti, sono raccolte e convogliate, attraverso reti dedicate, presso specifici impianti di trattamento dove, attraverso la sedimentazione e successiva disoleazione, vengono rese idonee al loro riutilizzo o, in caso di eccedenza, allo scarico nella fogna dello stabilimento o nel corpo ricettore finale (mare). Le acque meteoriche depurate sono già utilizzate per effettuare alcune specifiche attività dello stabilimento quali bagnatura strade, nebulizzazione, lavaggio pneumatici. In aggiunta il Gestore riporta che al fine di ottimizzare l’impiego di tali acque e ottenere ulteriori benefici ambientali, date le sue caratteristiche qualitative, in conformità con R.R. 26/2013, si intende di impiegare l’acqua meteorica depurata anche per i circuiti antincendio e come reintegro di acqua primaria nei vari impianti produttivi. In base alla sua disponibilità, attraverso il trasporto per mezzo di autobotti dedicate l’acqua potrà essere convogliata ai numerosi impianti fungendo da reintegro per i circuiti e riducendo, in tale maniera, sia il consumo dell’acqua di rete che lo scarico di acqua meteorica depurata in eccesso nella fogna dello stabilimento.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Richiesta Commissione AIA	Riscontro Gestore																																																			
c) di un programma di riduzione di consumo della risorsa idrica che preveda lo scenario limite in cui l’acqua potabile o comunque destinata al consumo (diretto ed indiretto) umano sia sostituita da reflui recuperati;	Il Gestore dichiara che la normativa statale prevede che l’acqua potabile possa essere prodotta solo a partire da acque superficiali o sotterranee che devono disporre di particolari requisiti e che sono soggette a particolari norme di tutela. Conseguentemente, non è possibile elaborare un “programma di riduzione del consumo della risorsa idrica che preveda lo scenario limite in cui l’acqua potabile o comunque destinata al consumo (diretto ed indiretto) umano sia sostituita da reflui recuperati”, in quanto tali condotte sono espressamente vietate dalla normativa nazionale.																																																			
d) di un piano di gestione degli scarichi parziali con indicazione di bilancio di materia di rifiuti prodotti e risorsa recuperabile e riutilizzabile all’interno del ciclo produttivo di pertinenza, ove possibile.	Nel Piano di gestione delle acque il Gestore riporta gestione scarichi parziali e i principali residui riutilizzati nel ciclo produttivo, ma non riporta il grado di recupero e riutilizzo dei reflui prodotti all’interno del ciclo produttivo di pertinenza.																																																			
<u>Analisi attraverso le “Water Maps” (WM)</u> Un’analisi, anche attraverso l’impiego delle “Water Maps” indicate nella documentazione presentata, dei dati di monitoraggio e controllo presenti al fine di fornire, per ogni area di stabilimento oggetto dell’istanza, un quadro dettagliato dei consumi idrici necessari, del grado di riutilizzo della risorsa idrica e delle caratteristiche qualitative.	Nota prot. Dir. 390 del 23/09/2024 – allegato 3 (nota post sopralluogo del 18-21/06/2024). <u>Il Gestore ha fornito una sintesi dei dati ottenuti nel periodo 2019 – 2023 con riferimento ai volumi degli approvvigionamenti Idrici (pozzo, Sinni, Tara, mare e potabile) del siderurgico e ai volumi di acque meteoriche depurate e riutilizzate nel 2022 e nel 2023.</u> La documentazione riporta anche i consumi idrici di ogni area dello stabilimento oggetto dell’istanza ma non riporta il grado di riutilizzo della risorsa idrica. Approvvigionamenti Idrici Le “Acque Dolci Industriali” sono la somma di Pozzi, Sinni e Tara. Le “Acque Fiume” sono la somma di Sinni e Tara <i>Tabella riepilogativa</i> <table><tr><th>Tipologia</th><th>Fonti di Approvvigionamento</th><th>2019</th><th>2020</th><th>2021</th><th>2022</th><th>2023</th></tr><tr><td rowspan="5">Acque Approvvigionate</td><td>Pozzi</td><td>13.107.029</td><td>11.073.257</td><td>10.058.832</td><td>9.673.995</td><td>9.053.322</td></tr><tr><td>Sinni</td><td>8.568.892</td><td>8.437.601</td><td>10.310.544</td><td>9.897.121</td><td>11.802.413</td></tr><tr><td>Tara</td><td>16.213.626</td><td>14.739.822</td><td>16.452.090</td><td>21.212.370</td><td>13.656.960</td></tr><tr><td>Mare</td><td>662.370.705</td><td>662.975.629</td><td>717.542.834</td><td>734.704.806</td><td>711.639.576</td></tr><tr><td>Potabile</td><td>1.399.953</td><td>1.507.130</td><td>1.487.999</td><td>1.602.809</td><td>1.371.304</td></tr><tr><td rowspan="2">Acque Industriali</td><td>Totale Acque Dolci Industr.</td><td>37.889.547</td><td>34.250.680</td><td>36.821.466</td><td>40.783.486</td><td>34.512.695</td></tr><tr><td>Totale Acque Fiume</td><td>24.782.518</td><td>23.177.423</td><td>26.762.634</td><td>31.109.491</td><td>25.459.373</td></tr></table>	Tipologia	Fonti di Approvvigionamento	2019	2020	2021	2022	2023	Acque Approvvigionate	Pozzi	13.107.029	11.073.257	10.058.832	9.673.995	9.053.322	Sinni	8.568.892	8.437.601	10.310.544	9.897.121	11.802.413	Tara	16.213.626	14.739.822	16.452.090	21.212.370	13.656.960	Mare	662.370.705	662.975.629	717.542.834	734.704.806	711.639.576	Potabile	1.399.953	1.507.130	1.487.999	1.602.809	1.371.304	Acque Industriali	Totale Acque Dolci Industr.	37.889.547	34.250.680	36.821.466	40.783.486	34.512.695	Totale Acque Fiume	24.782.518	23.177.423	26.762.634	31.109.491	25.459.373
Tipologia	Fonti di Approvvigionamento	2019	2020	2021	2022	2023																																														
Acque Approvvigionate	Pozzi	13.107.029	11.073.257	10.058.832	9.673.995	9.053.322																																														
	Sinni	8.568.892	8.437.601	10.310.544	9.897.121	11.802.413																																														
	Tara	16.213.626	14.739.822	16.452.090	21.212.370	13.656.960																																														
	Mare	662.370.705	662.975.629	717.542.834	734.704.806	711.639.576																																														
	Potabile	1.399.953	1.507.130	1.487.999	1.602.809	1.371.304																																														
Acque Industriali	Totale Acque Dolci Industr.	37.889.547	34.250.680	36.821.466	40.783.486	34.512.695																																														
	Totale Acque Fiume	24.782.518	23.177.423	26.762.634	31.109.491	25.459.373																																														



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Richiesta Commissione AIA

Riscontro Gestore

Utilizzo

Vengono rappresentati i consumi di acqua industriale (Dolce da Fiume) delle macroaree di stabilimento

Tabella riepilogativa

Tipologia	Impianto	2019	2020	2021	2022	2023
		m ³				
Acqua Dolce Fiume	Acciaieria 1	1.144.895	588.585	1.017.960	1.082.992	1.461.964
	Acciaieria 2	2.615.512	2.521.611	2.370.004	2.386.743	2.477.774
	Agglomerato	754.829	536.185	466.449	333.308	410.352
	Altoforno	3.228.169	3.560.181	4.358.662	3.941.984	3.537.220
	Cokeria	11.431.947	2.533.071	3.087.966	3.602.977	3.666.616
	Parchi + IMA	1.100.143	1.213.227	1.121.908	1.208.752	946.550
	GRF	534.781	828.038	340.911	338.368	344.247
	LAF	87.034	137.374	209.860	264.953	127.937
	Laminazione a Caldo	354.414	102.961	164.355	57.522	30.388
	DTA	6.070.976	4.741.097	6.213.598	6.740.696	6.174.405
	PGT	2.834.311	2.957.950	2.832.922	2.467.490	2.900.783
	Produzione Tubi	115.320	18.599	37.587	22.727	79.915
	Servizi Stabilimento	1.011.342	898.016	816.313	1.920.944	825.602
	Treno Nastri 1	26.594	347.142	116.291	40.662	121.486
	Treno Nastri 2	2.007.533	2.304.586	2.110.267	1.897.613	1.959.327
	Zincatura	221.539	144.897	215.655	170.515	81.252

Acque Meteoriche

Per le acque meteoriche si rappresentano i volumi di acqua riutilizzata nei vari impianti. (L'impianto avente codice AIA 1AM, per ragioni legate al completamento della fase 2 di realizzazione, ha iniziato il riutilizzo delle acque nel 2024)

Tabella riepilogativa

Tipologia	Impianto	2019	2020	2021	2022	2023
		m ³				
Acque Riutilizzate	1AM*	-	-	0	0	0
	2AM**	-	-	-	188.452	135.919
	SF7	-	-	2.191	8.113	1.059
	SF8***	-	-	-	2.516	3.307

*Impianto entrato in marcia novembre 2021 - ** Impianto entrato in marcia febbraio 2022 - *** Impianto entrato in marcia luglio 2022

Prescrizioni ai fini della riduzione dei consumi

425. Il Gestore, nell'esercizio degli impianti di laminazione a caldo e a freddo, deve garantire il



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

perseguimento dei livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua indicati alla BAT n. 19 delle BATC FMP di seguito riportati, da monitorare in conformità a quanto previsto dalla BAT n. 2 delle BATC FMP e riportato nel PMC:

Settore	Unità	BAT-AEPL (MEDIA annua)
Laminazione a caldo	m ³ /t	0,5-5
Laminazione a freddo	m ³ /t	0,5-10
Trafilatura	m ³ /t	0,5-5
Rivestimento in continuo	m ³ /t	0,5-5

426. Si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo, la percentuale di riutilizzo delle acque in uscita da tutti gli impianti di trattamento delle acque reflue, sia con riferimento ai livelli produttivi degli ultimi 5 anni sia quelli previsti al livello produttivo autorizzato con il provvedimento di rinnovo dell'AIA.

427. In applicazione della BAT n. 2 e della BAT n. 19 delle BATC FMP e della BAT n. 12 delle BATC IS, al fine di ridurre quanto più possibile il consumo della risorsa idrica e la percentuale di acque scaricate e quindi il relativo effetto ambientale sul corpo idrico recettore, si prescrive al Gestore di massimizzare il riutilizzo delle acque in uscita dagli impianti di trattamento delle acque, perseguendo l'incremento continuo (tendente al 100% del fabbisogno degli impianti, fermi restando i limiti tecnologici) del recupero delle acque a valle dei sistemi di trattamento. Pertanto, il Gestore deve comunicare annualmente all'Autorità di controllo (nell'ambito del previsto Report annuale) la percentuale di riutilizzo delle acque in uscita dagli impianti di trattamento e le misure adottate al fine di massimizzare tale percentuale, percentuale che non potrà essere inferiore alla percentuale comunicata in adempimento della prescrizione di cui al punto precedente.

428. Al fine di quantificare i consumi idrici e il riutilizzo delle acque trattate, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il cronoprogramma previsto per l'installazione di contatori volumetrici e per la realizzazione di sistemi di distribuzione dai serbatoi/vasche di accumulo delle acque trattate fino al punto di utilizzo con annessa contabilizzazione (contatore) dei volumi riutilizzati.

429. Anche in considerazione dello stato di emergenza idrica del territorio, il Gestore deve trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità finalizzato a ridurre i prelievi di almeno il 20% entro 3 anni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA e del



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

50% entro i successivi 5 anni mediante il riuso delle acque usate nel ciclo produttivo e attraverso il riutilizzo delle acque degli impianti di trattamento reflui civili presenti nell'area, in conformità a quanto previsto dal Piano di tutela delle Acque della Regione Puglia di cui alla Delibera di Consiglio Regionale n. 154 del 23 maggio 2023, compatibilmente con la fornitura qualitativa conforme alle esigenze di utilizzo. In particolare, lo studio deve prevedere una graduale sostituzione del prelievo delle acque dai bacini Tara e Sinni.

- 430.** Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, il Gestore deve adottare e mantenere aggiornata una specifica procedura che preveda, per ogni area di stabilimento, il monitoraggio con le modalità riportate nel PMC dei consumi della risorsa idrica e della relativa percentuale di recupero e riutilizzo, riportando i dati su un apposito registro da trasmettere all'Autorità di controllo nell'ambito del previsto Report annuale.
- 431.** In applicazione della BAT n. 2 e della BAT n. 19 delle BATC FMP e della BAT n. 12 delle BATC IS, si prescrive al Gestore di mantenere aggiornato il Piano di gestione delle acque dello stabilimento siderurgico di Taranto al fine di monitorare i consumi idrici dei singoli processi, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni volte a ridurre i consumi e a incrementare il grado di riutilizzo della risorsa idrica. Il Piano deve prevedere anche audit annuali volti a garantire il conseguimento degli obiettivi di miglioramento stabiliti. Si prescrive al Gestore di riportare gli esiti di tali audit all'interno del Report annuale previsto nel PMC, indicando in particolare per ogni area di stabilimento il consumo specifico di acqua e il relativo grado di riutilizzo.
- 432.** Si prescrive al Gestore il monitoraggio della portata per ogni fonte di approvvigionamento idrico di ogni area di stabilimento, da effettuarsi con le modalità e frequenze indicate nel PMC.
- 433.** Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, un aggiornamento dei pozzi di emungimento in esercizio e di effettuare con frequenza quadrimestrale il monitoraggio delle acque prelevate da tali pozzi. Nel PMC sono indicati i parametri da monitorare e le relative modalità di monitoraggio.
- 434.** Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo con frequenza trimestrale una relazione contenente un aggiornamento dello stato di attuazione degli interventi VR-1, VR-2, TN-7 e EN-1, di seguito descritti, delle prescrizioni e delle procedure adottate al fine di garantire la riduzione dei consumi e il riutilizzo delle acque reflue. L'Autorità di controllo provvederà con la medesima periodicità a verificare, attraverso appositi sopralluoghi lo stato reale di attuazione.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.9.1 INTERVENTI PROPOSTI

Il Gestore con l'istanza di rinnovo ha proposto diversi interventi volti ad ottimizzare la risorsa idrica attraverso il suo riutilizzo e la riduzione degli sprechi.

Ai fini del recupero e riutilizzo della risorsa idrica presso gli impianti di trattamento acque di stabilimento, il Gestore ha previsto i seguenti interventi volti a far confluire, attraverso idoneo collettamento, anche tutti quei reflui (acque di lavaggio pezzi, acque di lavaggio mezzi, acque di dilavamento superfici depositi temporanei, acque recuperate da attività di moto-spazzatrici) derivanti da attività strettamente connesse alla produzione che utilizzano l'acqua:

1. **VR-1** - Collettamento Postazioni di lavaggio pezzi e mezzi (*integrazioni inviate con la nota del 27/03/2024*)
2. **VR-2** - Depositi temporanei – Gestione acque meteoriche e di dilavamento (*integrazioni inviate con la nota del 27/03/2024*)
3. **SE-1** - Collegamento idraulico zona di scarico/trasferimento moto spazzatrici a impianto trattamenti acque AM9 (parchi primari) e AM8 (ACC2 e zone limitrofe) (*studio previsto per marzo 2034*).

Ai fini della riduzione degli sprechi e dell'ottimizzazione della risorsa, il Gestore ha previsto i seguenti interventi volti a utilizzare le acque di spurgo dei vari impianti di trattamento, dopo valutazione delle caratteristiche qualitative come fonte di approvvigionamento di altri processi produttivi aziendali:

4. **TN-7** - Ottimizzazione impianti di trattamento acque TNA/1 – TNA/2 (*integrazioni inviate con la nota del 27/03/2024*)
5. **DA-1** - Recupero acque di scarico impianto di filtrazione linee TM e TK (*studio previsto per dicembre 2032*)
6. **AC-4** - Realizzazione nuovo convogliamento acqua di contro lavaggio filtri a sabbia impianto RH OB ai decantatori dell'impianto OG (*studio previsto per settembre 2032*)
7. **TB-1** - Collegamento Vasca emulsioni oleose Tubificio ERW ad Impianto Trattamento Acque TUL/1 (*studio previsto per dicembre 2032*)
8. **RV-1** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV1 verso Impianto trattamento acque TUL/1 (*studio previsto per dicembre 2032*)
9. **RV-2** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV2/5/6 verso impianto trattamento acque TUL/2 (*studio previsto per dicembre 2032*)
10. **RV-3** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV3/4 verso impianto trattamento acque TUL/2 (*studio previsto per dicembre 2032*)
11. **VR-6** - Convogliamento acque area recupero rottame rifiuto nei convertitori (R4) all'impianto di trattamento acque meteoriche AM8 (*studio previsto per dicembre 2025*).

Ai fini del recupero della risorsa idrica, il Gestore intende utilizzare le condense, oggi smaltite come rifiuto, come reintegro inviandole tramite condotta presso l'impianto di trattamento acque Gas AFO attraverso il seguente intervento:

12. **EN-1** - Gestione condense gas AFO da rete ENE (*integrazioni inviate con la nota del 13/06/2024*)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Per gli interventi SE-1, DA-1, AC-4, TB-1, RV-1, RV-2, RV-3 e VR-6, per le motivazioni già riportate anche nelle premesse, si rimanda al paragrafo 5.14.

Descrizione degli interventi VR-2, TN-7 e EN-1, per i quali il Gestore ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta ai fini della valutazione e autorizzazione.

a) VR-1 - Collettamento Postazioni di lavaggio pezzi e mezzi

La documentazione relativa a tale intervento è stata presentata con l'istanza del 15/02/2023 e del 14/04/2023, e con le integrazioni progettuali trasmesse con la nota del 27/03/2024.

Il Gestore riporta che nello stabilimento sono presenti diverse postazioni di “lavaggio Mezzi” e “lavaggio Pezzi” necessari per un corretto mantenimento dei mezzi aziendali/terzi (Camion, auto, ecc.) e per una funzionale gestione delle manutenzioni (lavaggio di pezzi di impianto).

Nelle postazioni di “lavaggio Mezzi” e “lavaggio Pezzi” l'acqua viene riutilizzata attraverso il ricircolo della stessa. Solo quando le caratteristiche qualitative delle acque del circuito non risultino più conformi allo svolgimento di tale attività (Lavaggio Mezzi e Pezzi) vengono gestite come rifiuto (codice EER 161002 ovvero soluzioni acquose di scarto).

L'intervento consiste nel convogliamento delle acque provenienti dalle postazioni di “lavaggio Mezzi” e “lavaggio Pezzi” presso gli impianti di trattamento acque di processo o presso gli impianti di trattamento acque meteoriche posti nelle vicinanze di tali postazioni.

Con le integrazioni il Gestore ha trasmesso la caratterizzazione (Rapporto di Prova) dell'acqua di processo proveniente dalla postazione di lavaggio del RIL (Ripristino Impianti Locomobili). Tali acque secondo il Gestore, in virtù delle attività svolte e dell'eterogeneità dei mezzi che vi afferiscono, sono da considerarsi rappresentative di questa tipologia di reflui.

Il Gestore con le integrazioni ha fornito anche informazioni in merito all'idoneità degli impianti di trattamento acque di processo e degli impianti di trattamento acque meteoriche a ricevere le acque provenienti dalle postazioni di “lavaggio Mezzi” e “lavaggio Pezzi”, contaminate per lo più da solidi in sospensione ed oli. Gli impianti presso i quali i reflui saranno inviati presentano adeguati stadi di trattamento con tecniche conformi alle BAT di interesse, tali da rendere idoneo il trattamento per garantire la conformità ai limiti di legge imposti dalla normativa allo scarico parziale. Il Gestore con le integrazioni ha trasmesso anche gli schemi a blocchi di tali impianti di trattamento. Le quantità dei reflui provenienti dai lavaggi risultano comunque esigue rispetto ai volumi dei circuiti degli impianti destinati a riceverli.

L'intervento consentirebbe di ridurre i rifiuti liquidi e il numero di mezzi in circolazione, nonché la possibilità di recuperare le acque nei circuiti degli impianti che le ricevono.

Ove non fosse possibile inviare i reflui presso un impianto di trattamento esistente o realizzare uno idoneo dedicato, i reflui saranno raccolti e smaltiti come rifiuto.

Il Gestore prevede la conclusione dell'intervento entro il 31/12/2034.

Si riportano di seguito in Tabella le denominazioni degli impianti di trattamento ai quali è previsto il collettamento delle postazioni di “lavaggio Mezzi” e “lavaggio Pezzi” divisi per Area e Reparto.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Postazioni di Lavaggio Mezzi o Lavaggio Pezzi – Impianti di trattamento acque di processo

LAVAGGI			
Area	Reparto	Denominazione	Conferimento
SERVIZI	OFFICINA BINARISTI	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque TNA/2
	OFFICINA PON/STR	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque TNA/2
SERVIZI	OME	Lavaggio c/o zona ripristino SEG/CCO5	Impianto di trattamento acque CCO/1
		Lavaggio c/o zona ripristino SEG/CCO1-4	
		Lavaggio c/o zona ripristino CILINDRI	
		Lavaggio c/o zona ripristino LINGOTTIERE	
		Lavaggio c/o zona ripristino PRIME ZONE	
		Lavaggio esterno lato FOC	
SERVIZI	OME	Lavaggio in OME/RIG	Impianto di trattamento acque TNA/1
		Lavaggio in OME/TUI	Impianto di trattamento acque TNA/1
TUL2	Tubificio 2	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque TUL2
TUL1	Tubificio 1	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque TUL1
OFE	OFE-MEL	Lavaggio Officina Elettrica	Impianto di trattamento acque TNA1
SERVIZI	Vigilanza	Lavaggio Mezzi	Impianto di trattamento acque CCO1
	Vigili del Fuoco	Lavaggio Mezzi	Impianto di trattamento acque PLA2
	AGF	Lavaggio Mezzi	Impianto di trattamento acque LAF
DTA	Area 12	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque TNA/1
TNA/2	Trattamento acque	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque TNA/2
LAF	Trattamento Acque	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento acque LAF



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

COKERIA	SOT-COK	Lavaggio Pezzi	Impianto di trattamento acque SOT COK
PLA	PLA	Lavaggio Pezzi	Impianto di trattamento acque PLA2
TNA/1	TNA/1	Lavaggio Pezzi	Collegato all'impianto di trattamento TNA/1

Tabella: Postazioni di Lavaggio Mezzi o Lavaggio Pezzi – Impianti di trattamento acque meteoriche

LAVAGGI			
Area	Reparto	Denominazione	Conferimento
AFO	MAN/REF	Lavaggio Mezzi e Pezzi Meccanici	Impianto di trattamento Acque Meteoriche Area a Caldo AM9 codice AIA 1 AM
ACC	Servizi Acciaieria	Lavaggio ACC1	Impianto di trattamento Acque Meteoriche Area a Caldo AM9 codice AIA 1 AM
		Lavaggio ACC2	Impianto di trattamento Acque Meteoriche Area a Caldo AM8 codice AIA 4 AM
		Lavaggio GRF	Impianto di trattamento Acque Meteoriche Area a Caldo AM5 codice AIA 3 AM
COKERIA	SER-COKE	Lavaggio Mezzi	Impianto di trattamento Acque Meteoriche Area a Caldo AM10 codice AIA 5 AM

435. Si prescrive al Gestore di prevedere il convogliamento delle acque di lavaggio mezzi e pezzi



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

unicamente presso impianti di trattamento di acque di processo, non essendo, ai sensi dell'art. del Regolamento Regionale 26/2013 (attuazione dell'art. 113 del D.L.gs. 152/2006), ammissibile il trattamento di reflui industriali presso impianti di trattamento di acque meteoriche.

436. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo, una stima dei volumi recuperabili e il cronoprogramma di dettaglio delle attività previste per la realizzazione dell'intervento dal codice VR-1, prevedendo una riduzione delle tempistiche.

437. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, nell'ambito della relazione trimestrale, lo stato di avanzamento delle attività.

b) VR-2 - Depositi temporanei – Gestione acque meteoriche e di dilavamento

La documentazione relativa a tale intervento è stata presentata con l'istanza del 15/02/2023 e del 14/04/2023, e con le integrazioni progettuali trasmesse con la nota del 27/03/2024.

Con le integrazioni il Gestore ha chiarito che attualmente le acque meteoriche e di dilavamento dei depositi temporanei oggetto dell'intervento sono gestite come rifiuto. Ogni deposito è dotato di specifico pozzetto di raccolta dal quale vengono prelevate le acque a mezzo autospurgo e smaltite all'esterno. Il Gestore riporta inoltre che le acque di dilavamento dei depositi temporanei in generale non sono interessate da particolari contaminazioni, stanti le modalità di gestione dei depositi.

Nell'ambito dei depositi temporanei il Gestore ha individuato quelli per i quali l'ubicazione e la natura dei potenziali inquinanti, derivanti dal dilavamento degli specifici rifiuti presenti nel deposito, rendono idoneo il trattamento delle acque meteoriche in impianti di depurazione delle acque di processo o in impianti di trattamento delle acque meteoriche già esistenti.

Per tali depositi saranno realizzate le strutture fisse di raccolta delle acque e di rilancio all'impianto individuato. Tale principio sarà utilizzato anche per i depositi temporanei di futura realizzazione.

Il Gestore con le integrazioni ha fornito anche una stima della quantità di acque meteoriche di dilavamento dei depositi temporanei di interesse, da cui si ottiene un volume complessivo di circa 10.000 m³/anno pari, cioè a meno di 2 m³/ora, apporti che risultano trascurabili rispetto alle portate degli impianti di trattamento ove tali acque saranno inviate.

L'intervento consentirebbe di ridurre i rifiuti liquidi e il numero di mezzi in circolazione, nonché la possibilità di recuperare le acque nei circuiti degli impianti che le ricevono.

Il Gestore prevede la conclusione dell'intervento entro il 30/09/2034.

Si riportano di seguito in tabella i depositi temporanei e l'impianto di trattamento presso il quale si prevede di destinare le acque di dilavamento e meteoriche. Il Gestore con le integrazioni ha trasmesso anche gli schemi a blocchi di tali impianti di trattamento.

Inoltre, le caratteristiche dei depositi interessati dall'intervento sono riportate nello stralcio della scheda B.12 trasmesso dal Gestore con la nota del 27/03/2024.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Tabella: Depositi temporanei – Impianti di trattamento acque di processo

Nome identificativo Deposito Temporaneo	Area di pertinenza	Proposta
36C (E3)	DTA	Da collegare all'impianto di trattamento TNA/1
FP	Stabilimento	Da collegare all'impianto di trattamento LAF
24A	RIV 2/5/6	Da collegare all'impianto di trattamento TUL/2
25A	RIV 3/4	Da collegare all'impianto di trattamento TUL/1
26A	RIV1	Da collegare all'impianto di trattamento TUL/1

Tabella: Depositi temporanei – Impianti di trattamento acque meteoriche

Nome identificativo Deposito Temporaneo	Area di pertinenza	Proposta
41 (DT)	Stabilimento	Impianto AM9 Copertura Parchi Primari codice AIA 1AM
RO	Acciaieria	Impianto di trattamento acque meteoriche ACC2/FOC2/zone limitrofe: Impianto AM8 codice AIA 4AM
27	Impianti Marittimi	Da collegare all'impianto di trattamento AM del III Sporgente
44C (UC)	Impianti Marittimi	Da collegare all'impianto di trattamento AM del V Sporgente
26	Impianti Marittimi	Da collegare all'impianto di trattamento AM del III Sporgente
29	Laboratorio Materie Prime	Da collegare all'impianto di trattamento AM9
42	Discarica	Da collegare all'impianto di trattamento AM SEA IRF PCA
DA	Stabilimento	Da collegare all'impianto di trattamento AM dei Parchi

438. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo, una stima dei volumi recuperabili e il cronoprogramma di dettaglio



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

delle attività previste per la realizzazione dell'intervento dal codice VR-2, prevedendo una riduzione della tempistica.

c) TN-7 - Ottimizzazione impianti di trattamento acque TNA/1 – TNA/2

La documentazione relativa a tale intervento è stata presentata con l'istanza del 15/02/2023 e del 14/04/2023, e con le integrazioni trasmesse con la nota del 27/03/2024.

L'intervento è connesso all'esercizio del TNA/1 attualmente fermo e con previsione di ripartenza indicata dal Gestore, con la nota del 20/1/2025, per dicembre 2027.

L'intervento prevede l'installazione di un collegamento unidirezionale tra i due impianti di trattamento acque (da TNA/2 verso TNA/1) con capacità nominale di c.a. 100 m³/h, al fine di ottimizzare ulteriormente l'efficientamento dei sistemi di trattamento acque TNA/1 – TNA/2 e venire incontro alla necessità di gestione delle acque durante le attività di manutenzione dell'impianto TNA/2. Le acque vengono reintegrate nell'impianto TNA/1 per consentire il recupero delle acque di scarico dal TNA/2.

Per la realizzazione dell'intervento il Gestore prevede una tempistica pari a 3 mesi.

Tale intervento prevede in particolare la stesura di una tubazione DN 250 di lunghezza ca. 500 mt. Per il trasporto delle acque reflue dal TNA/2 al TNA/1, e il collegamento di tale tubazione al sistema di pompaggio acque reflue da trattare attualmente operativo al TNA/2.

L'impianto del Treno Nastri 1, in virtù dei volumi gestiti, necessita di continui reintegri per compensare le perdite dovute all'evaporazione ed ai necessari spurghi (conducibilità) per cui poter recuperare la risorsa idrica in eccesso dal Treno Nastri 2 renderebbe più flessibile la gestione delle acque dei due impianti. Inoltre, con la possibilità di dirottare acqua dal Treno Nastri 2 al Treno Nastri 1, consentirebbe di non sprecare la risorsa idrica che in occasione di fermate, dovute a manutenzioni programmate o riconducibili ad eventi incidentali, di anomalie impiantistiche o di aumenti di volume, andrebbe altrimenti scaricata in fogna per il necessario svuotamento dei circuiti, in quanto il Treno Nastri 2 non dispone delle stesse ampie volumetrie di accumulo del Treno Nastri 1.

Al fine di valutare l'idoneità dell'impianto di trattamento TNA/1 a ricevere il refluo aggiuntivo proveniente dal TNA/2, il Gestore riporta che la volumetria complessiva del Treno Nastri 1 è pari a circa 50.000 m³, considerando i dieci decantatori e le vasche di accumulo e rilancio, e che il refluo del Treno Nastri 2 avrebbe una portata massima pari a circa 100÷110 m³/h; pertanto, anche ipotizzando un flusso continuo per ventiquattr'ore, si tratterebbe di un volume pari a circa il 5% della volumetria globale del circuito ricevente.

439. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo, il cronoprogramma di dettaglio dell'intervento dal codice TN-7 e una stima dei volumi recuperabili.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

d) EN-1 - Gestione condense gas AFO da rete ENE

La documentazione relativa a tale intervento è stata presentata con l'istanza del 15/02/2023 e del 14/04/2023, e con le integrazioni progettuali trasmesse con la nota del 13/06/2024.

L'intervento è volto alla gestione delle condense che si formano nella rete gas AFO di pertinenza ENE che attualmente sono raccolte in ricettori installati in corrispondenza di ogni scaricatore; i ricettori sono sistematicamente svuotati da società specializzata che trasporta le condense a impianti di smaltimento di terzi, ossia attualmente tali condense sono gestite come rifiuti.

L'intervento prevede di destinare le condense AFO negli impianti di depurazione gas AFO mediante stazioni di pompaggio e reti di tubazioni a partire dai ricettori sino ai distributori che sono a monte dei sedimentatori degli impianti acque. Il Gestore riporta che questa soluzione rappresenta un'estensione di quanto già adottato in alcuni tratti delle reti gas gestite da AFO. E' prevista l'installazione di nuove condotte che collegheranno i ricettori esistenti all'impianto di trattamento di propria competenza (AFO1, AFO2, AFO4) e sarà consentita anche la possibilità, in caso di fermata di un AFO, di sollevare le condense dell'AFO fermo nell'impianto di trattamento acque di spurgo, utilizzando le condotte esistenti.

Il Gestore dichiara che l'attuazione dell'intervento consentirà i seguenti benefici ambientali:

- eliminazione degli smaltimenti quindi dei trasporti (poiché le condense sono attualmente smaltite fuori dallo stabilimento come rifiuti liquidi);
- riduzione del consumo idrico (anche se non è riportata una stima dei volumi recuperabili).

Per la conclusione dell'intervento il Gestore stima una tempistica di 24 mesi.

440. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo, il cronoprogramma di dettaglio delle attività previste per la realizzazione dell'intervento dal codice EN-1 e una stima dei volumi recuperabili.

441. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità di controllo, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, lo studio di fattibilità di un intervento per la gestione delle condense GAS COK e GAS OLG, corredato da un cronoprogramma dettagliato di tutte le attività previste.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.9.2 GESTIONE ACQUE METEORICHE

Con il DPCM 29/09/2017 sono stati approvati i progetti previsti per la realizzazione di specifici interventi per la raccolta e il successivo trattamento delle acque meteoriche delle varie aree dello stabilimento.

Nella relazione riportata nell'allegato B.30 all'istanza del 15 febbraio 2023, il Gestore riporta una descrizione di tali progetti, alcuni dei quali già conclusi, mentre altri sono in corso di realizzazione.

L'implementazione di tali prescrizioni consentirà allo stabilimento ad avere una gestione delle acque meteoriche interna all'area dell'impianto. Questi sistemi prevedono principalmente tecniche di trattamento quali: omogenizzazione, sedimentazione, chiarificazione e filtrazione (sabbia e carbone).

Si riportano di seguito una descrizione sintetica di tali interventi come riportata dal Gestore nell'allegato B.30.

A) Prescrizione UA10 del DPCM 29/09/2017 - Gestione acque meteoriche aree SEA, IRF, PCA (AREA AM4)

“Il Gestore è autorizzato alla realizzazione dell'intervento, come previsto dal progetto approvato con DM n. 169 del 6/08/2015 (GU n. 190 del 18/08/2015)”.

L'intervento riguarda la zona a Nord dello stabilimento di Taranto dove ci sono tre Aree, denominate IRF (Impianto Recupero Ferro), PCA (Produzione Calcare) e SEA (Servizi Ecologici), in cui sono effettuate attività funzionalmente connesse alla produzione di acciaio e adibite a:

- recupero del ferro presente nella scoria di acciaieria (IRF);
- produzione e movimentazione del calcare (PCA);
- deposito temporaneo di residui e rifiuti ed impianti di smaltimento di rifiuti solidi (SEA).

Per razionalizzare la gestione delle acque impiegate e delle acque meteoriche, con l'obiettivo di minimizzare il consumo idrico della fonte primaria, è stato programmato un intervento integrato di confinamento delle superfici, raccolta e depurazione delle acque, costituito da:

- sistemi di raccolta e confinamento delle acque (pavimentazioni, modifiche delle reti fognarie esistenti, nuove reti fognarie, cordoli perimetrali di contenimento);
- vasche di raccolta con stazioni di pompaggio;
- impianto di depurazione per il riutilizzo delle acque;
- piping di collegamento vasche di raccolta/depuratore;
- impianto di bagnatura strade.

L'impianto di trattamento acque servirà la superficie di circa 500.000 m² di cui 86.000 m² (pari al 17,2% del totale) di pertinenza IRF, 167.000 mq (pari al 33,4%) di Area PCA e 247.000 mq (pari al 49,4% del totale) di pertinenza SEA.

Dalle verifiche di ISPRA tale intervento risulta concluso (Rapporto ISPRA di verifica di ottemperanza inviato con nota prot. n. 31763 del 03/06/2022).

Inoltre con nota prot. Dir 157 dell'11/03/2022, il Gestore ha comunicato la messa in esercizio



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dell'impianto di trattamento e le coordinate geografiche dei punti di scarico 2AM A e 2AM B (acque di seconda pioggia dell'area PCA sottoposte a un trattamento di sedimentazione e flottazione nella vasca denominata "V lam"), precisando che le acque depurate prodotte dall'impianto saranno avviate allo scarico quando, in conseguenza di eventi meteorici intensi o attività di manutenzione o superamento della capacità di accumulo, le stesse supereranno le necessità di riutilizzo (bagnatura aree IRF/SEA/PCA e impianto di lavaggio ruote/mezzi).

Con la medesima nota, il Gestore ha evidenziato anche che è stato realizzato un collegamento tra la vasca Vlam e l'impianto di depurazione, al fine di poter destinare al riutilizzo anche le acque di seconda pioggia dell'area PCA.

Lo scarico della suddetta vasca, che si attiverà pertanto solo in caso di eventi meteorici eccezionali, è stato comunque dotato di sistema di campionamento automatico.

B) Prescrizione UA8-UA26 del DPCM 29/09/2017 - Gestione acque meteoriche sporgenti marittimi e relative pertinenze

L'intervento previsto in ottemperanza a tale prescrizione concerne la realizzazione delle reti di raccolta delle acque meteoriche del II, III e V sporgente (moli in concessione alla Società) e dei relativi impianti di trattamento.

Le acque da trattare contengono prevalentemente solidi la cui concentrazione dipende dallo stato di pulizia delle superfici e dalla frequenza ed intensità delle precipitazioni; la frazione sospesa è solitamente preponderante rispetto a quella sedimentabile.

Le attività previste al II sporgente sono state completate, mentre le attività previste presso gli sporgenti III e V sono in corso.

Il Gestore con la nota prot. DIR 120 del 27/02/2025 ha trasmesso il cronoprogramma aggiornato relativo agli interventi sugli sporgenti III e V, da cui emerge che la conclusione delle attività è prevista, per entrambi gli sporgenti, entro il 30/06/2025.

C) Prescrizione UA9 del DPCM 2017 - Gestione acque meteoriche aree a caldo:

Ai fini di adempiere a tale prescrizione, le aree a caldo sono state divise in 6 aree per ciascuna delle quali è stata prevista la redazione di un progetto per la raccolta e il trattamento di tutte le relative acque meteoriche. Le opere sono state estese anche alle superfici circostanti, definite come Zone Limitrofe (ZL), che in genere comprendono la viabilità principale dello stabilimento, quella di penetrazione nei singoli capannoni, le aree di stazionamento, ecc.-

Si riporta di seguito la denominazione assegnata ai singoli progetti e le relative aree produttive di impianto:

- AM5: FOC1, GRF e Zone Limitrofe;
- AM6: ACC1 e Zone Limitrofe;
- AM8: ACC2, FOC2 e Zone Limitrofe;
- AM9: AFO1/2 e ZL;
- AM10: AFO4/5 e ZL;
- AM11: Cokeria e Zone Limitrofe"



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Le acque da depurare contengono prevalentemente solidi inorganici caratterizzati da velocità di sedimentazione variabili in relazione alla granulometria e alla densità. Conterranno anche una aliquota non facilmente definibile e quantificabile di sostanze disciolte come metalli, ammoniaca, solfiti solfuri cianuri ecc.

In sintesi, in attuazione della prescrizione sono stati previsti:

- 4 impianti di trattamento (cod. AM5, AM8, AM9-fase I e AM9-fase II, AM10);
- una rete di raccolta che interessa l'intera area a caldo e che comprende sia le reti associate ai codici AM5, AM8, AM9, AM10, sia quelle associate ai cod. AM6 e AM11.

Come riportato dal Gestore, le acque trattate e depurate sono destinate principalmente al riutilizzo in relazione all'esigenza idrica di ciascuna sub-area di provenienza ed alle condizioni di accettabilità (es. concentrazioni saline) per il circuito nel quale dovranno essere immesse.

Risultano concluse le attività relative ai codici AM9-fase I e AM5. Con riferimento all'intervento AM5, con nota prot. Dir. 100 del 18/02/2025, ha infatti comunicato la messa in esercizio dell'impianto di trattamento AM5 delle acque meteoriche e di bagnatura delle aree FOC1, GRF e Zone limitrofe (le acque trattate sono riutilizzate per la bagnatura delle aree, gestione della scoria presso GRF, ecc.), comunicando anche le coordinate geografiche del relativo punto di scarico parziale, con codice 3AM, collegato al Primo canale di scarico in mare SF1 (scarico finale). Il Gestore ha confermato la natura discontinua dello scarico, con attivazione e durata non prevedibili e connesse prioritariamente ad eventi meteorici intensi. E' presente quindi un campionatore che si attiva in presenza di una portata maggiore di zero.

Per le attività ancora in corso, il Gestore con la nota prot. DIR 120 del 27/02/2025 ha trasmesso il relativo cronoprogramma aggiornato, da cui emerge che la conclusione degli interventi è prevista entro i seguenti termini:

- AM6-ACC1 e Zone Limitrofe: entro il 14/03/2025 (per realizzazione cordolatura).
- AM8-ACC2, FOC2 e Zone Limitrofe: entro il 30/09/2025
- AM9-fase II-AFO1/2 e ZL: entro il 30/06/2025
- AM10-AFO4/5 e ZL: entro il 30/06/2025
- AM11-Cokeria e Zone Limitrofe: entro il 31/12/2025

Sulla base dei cronoprogrammi del Gestore quindi gli interventi AM5 e AM6, alla data di predisposizione del presente parere, risultano conclusi.

A seguito degli interventi sopra richiamati sono stati previsti i seguenti scarichi finali e parziali:

Scarichi finali meteoriche sporgenti a seguito interventi UA8-26 – Essendo scarichi finali sono stati regolamentati al paragrafo 5.1.6 “Identificazione degli scarichi finali”:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

SF 7	Impianto di trattamento acque meteoriche e di bagnatura IV Sporgente	In esercizio
SF 8	Impianto di trattamento acque meteoriche e di bagnatura II Sporgente	In esercizio dal 2022
SF 9	Impianto di trattamento acque meteoriche e di bagnatura III Sporgente	Non ancora realizzati
SF 10	Impianto di trattamento acque meteoriche e di bagnatura V Sporgente	Non ancora realizzati

scarichi parziali meteoriche aree SEA IRF PCA (UA10) e area a caldo (UA9)

Scarico parziale Codice scarico AIA	intervento	Fase di provenienza	Stato	Modalità di scarico	Scarico finale
1AM	AM6 AM9 (AM 9-fase I e AM 9-fase II) AM11	Trattamento acque meteoriche AM9	In esercizio dal 2022 AM 9-fase I	Discontinuo	SF1
2AM A		Trattamento acque meteoriche e di bagnatura UA10 Area SEA IRF PCA	In esercizio dal 2022	Discontinuo	SF2
2AM B		Trattamento acque meteoriche e di bagnatura UA10 Acque di seconda pioggia area PCA	Non ancora attivato	Discontinuo	SF2
3AM	AM5	Trattamento acque meteoriche e di bagnatura AM5	In esercizio (Nota Gestore prot. Dir. 100 del 18/02/2025)	Discontinuo	SF1



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Scarico parziale Codice scarico AIA	intervento	Fase di provenienza	Stato	Modalità di scarico	Scarico finale
4AM	AM8	Trattamento acque meteoriche e di bagnatura AM8	Non ancora realizzato	Discontinuo	SF1
5AM	AM5 AM11	Trattamento acque meteoriche e di bagnatura AM10	Non ancora realizzato	Discontinuo	SF1

Nell'allegato B.21.2 è riportata una planimetria con l'indicazione degli scarichi parziali di acque meteoriche e dei relativi impianti di trattamento; gli schemi a blocchi di tali impianti sono invece riportati nell'allegato B.31_3.

Inoltre, nelle schede B.9 e B.10 sono presenti alcune informazioni relative agli scarichi previsti ad esito degli interventi.

Si riportano di seguito gli schemi a blocchi degli impianti di trattamento in esercizio estratti dall'allegato B.31_3

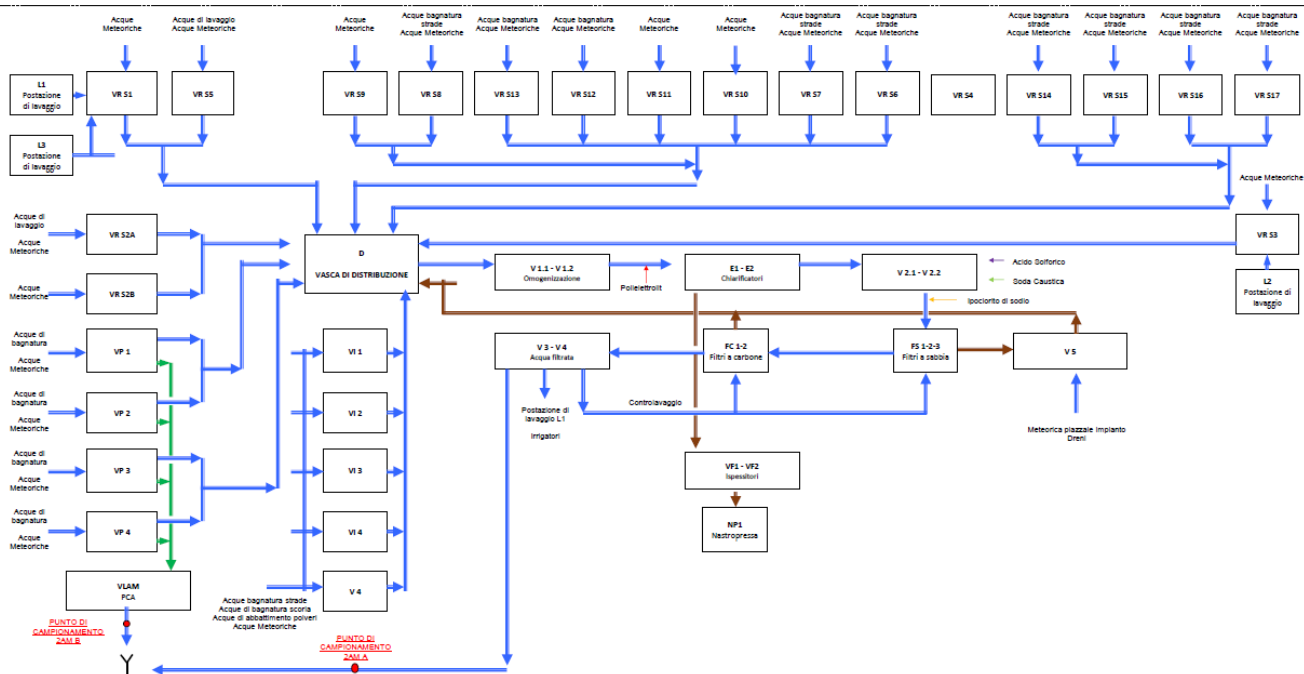


Commissione Istruttoria AIA-IPPC

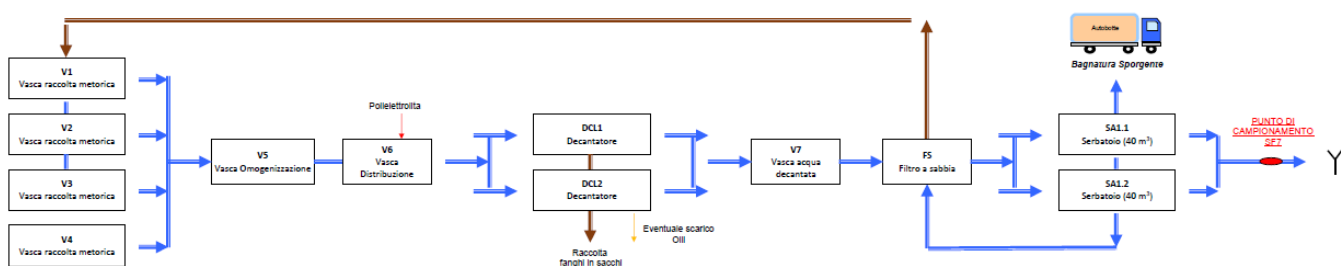
Stabilimento siderurgico di Taranto

Codice Impianto: 2AM

Impianto Trattamento Acque Meteoriche SEA - IRF - PCA



SF7 - Impianto di trattamento acque meteoriche e di bagnatura IV Sporgente



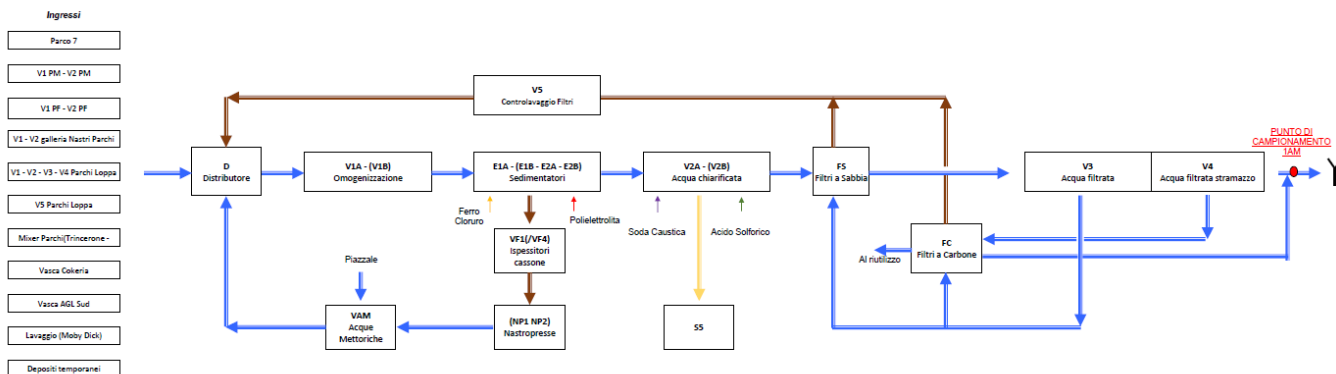


Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Codice Impianto: 1AM

1AM - Impianto di trattamento acque di prima pioggia delle coperture parco Minerale, Parco Fossile, Parco AGL SUD e acque parco Ioppa



In relazione agli interventi di cui ai punti B) e C), con D.M. n. 278 del 10 agosto 2023 sono state adottate misure (progettuali e gestionali) alternative e temporanee per garantire, entro il termine del 23/08/2023, gli obiettivi ambientali attesi dall'attuazione delle prescrizioni n. UA8-26 (Gestione delle acque meteoriche negli sporgenti marittimi e relative pertinenze) e n. UA9 (Gestione delle acque meteoriche nelle aree a caldo), obbligando il Gestore a completare anche gli interventi già previsti in attuazione delle citate prescrizioni.

In particolare, per assicurare gli obiettivi ambientali delle prescrizioni n. UA8-26 e n. UA9 alla data del 23/08/2023, ossia la protezione del suolo e della falda dal contatto con le acque meteoriche e la protezione del corpo idrico recettore da possibili sversamenti di acque meteoriche non trattate, è stata prevista la realizzazione delle opere di impermeabilizzazione delle aree interessate dalle prescrizioni (che ricoprono una superficie complessiva superiore a 1 milione di metri quadrati) e la raccolta delle acque meteoriche eventualmente presenti su tali aree da inviare poi allo smaltimento presso impianti terzi (nel caso delle meteoriche degli sporgenti - UA8-26) oppure al trattamento presso impianti già presenti in situ (nel caso delle acque meteoriche dell'area a caldo – UA9) .

Con riferimento alle acque meteoriche dell'area a caldo (UA9), il comma 3, dell'art. 5, del citato decreto, ha prescritto al Gestore di integrare il proprio sistema di gestione ambientale con una specifica procedura che contenga le modalità operative per la gestione delle acque meteoriche delle aree in questione, tenendo conto delle misure gestionali proposte con le note protocollo Dir. 303/2023 del 29 giugno 2023 e protocollo Dir. 324/2023 del 13 luglio 2023, incluse le attività svolte e registrate in occasione di eventi meteorici con precipitazioni.

Inoltre, nelle more della conclusione degli interventi UA9, con il DM 278/2023 sono state autorizzate le attività di trattamento chimico-fisico (attività D9 di cui all'Allegato B alla Parte IV del D.lgs. 152/2006) di rifiuti liquidi, costituiti da acque meteoriche raccolte in maniera discontinua, con le modalità sopra citate, presso gli impianti AM9 fase I (codice scarico 1AM) e TNA2 (codice scarico 24AI). Tali rifiuti liquidi sono identificati con codice EER 161002 e il Gestore ne è autorizzato al trattamento per un volume



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

annuo pari a 150.000 m³. Le prescrizioni relative a tale attività sono riportate nell'apposita sezione 5.7.1.3.6 del paragrafo 5.7 "Gestione dei residui di processo: rifiuti e sottoprodotti".

Prescrizioni

442.In coerenza con i cronoprogrammi aggiornati trasmessi con la nota prot. DIR 120 del 27/02/2025, si prescrive al Gestore di concludere gli interventi UA8-26 (Gestione acque meteoriche sporgenti marittimi e relative pertinenze) e UA9 (Gestione acque meteoriche aree a caldo) rispettivamente entro i termini di seguito riportati:

- a) UA8-26: da concludere entro il 30/06/2025;
- b) UA9: da concludere secondo le tempistiche di seguito riportate:
 - AM8-ACC2, FOC2 e Zone Limitrofe: entro il 30/09/2025
 - AM9-AFO1/2 e ZL: entro il 30/06/2025
 - AM10-AFO4/5 e ZL: entro il 30/06/2025
 - AM11-Cokeria e Zone Limitrofe: entro il 31/12/2025

443.Nelle more della conclusione degli interventi UA8-26 (Gestione acque meteoriche sporgenti marittimi e relative pertinenze), il Gestore deve rispettare le misure gestionali riportate nella Procedura operativa I2PA104_0 in revisione corrente, trasmessa con nota DIR 279/2023 del 15/06/2023, per la gestione delle acque meteoriche del III e V sporgente.

444.Nelle more della conclusione degli interventi denominati UA9 (Gestione acque meteoriche aree a caldo) il Gestore deve rispettare le misure gestionali riportate nella Procedura operativa PSA 09.43, trasmessa con nota DIR 491/2023 del 31/10/202, per la gestione acque meteoriche area a caldo, che deve essere aggiornata riportando anche gli aspetti di seguito riportati:

- a) indicazione dell'altezza dei sistemi di confinamento/contenimento previsti nelle aree AM8, AM9, AM10, AM11, pari a 30 cm (rif. nota prot. Dir. 562/2023);
- b) modalità di valutazione della soglia di guardia per la verifica di "presenza di acqua superiore al limite di 10 cm dell'altezza del cordolo", come riportato a pag. 8 della procedura;
- c) prevedere specifiche ispezioni anche in caso di "eventi meteorici con precipitazioni", oltre a quelle previste con frequenza mensile (svolte per verificare l'integrità dei sistemi di confinamento/contenimento e la pulizia dei punti di raccolta) e in caso di allerta meteo, indicando anche un numero adeguato di mezzi di intervento;
- d) identificare il mezzo impiegato per l'evacuazione delle acque meteoriche a seguito di richiesta di intervento.

445.Si prescrive al Gestore di riportare, nel Report trimestrale, la descrizione dettagliata delle misure alternative e temporanee messe in atto in conformità alle procedure aggiornate I2PA104_0 e PSA 09.43 e lo stato di avanzamento degli interventi UA8-26 (Gestione acque meteoriche sporgenti marittimi e relative pertinenze) e UA9 (Gestione acque meteoriche aree a caldo), contenente il relativo cronoprogramma con adeguato livello di dettaglio; tale stato di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

avanzamento sarà oggetto di riscontro da parte dell'Autorità di controllo nell'ambito delle verifiche trimestrali.

446. Si prescrive che in corrispondenza dei punti di scarico di acque meteoriche **AM1, AM2 A, AM2 B, AM3, AM4 e AM5** siano rispettati i valori limite di emissione riportati nella seguente tabella, da monitorare con le frequenze ivi indicate e con le modalità riportate nel PMC:

Tabella: Valori limite agli scarichi di acque meteoriche AM1, AM2 A, AM2 B, AM3, AM4 e AM5

Parametro/ Inquinante (* Sostanza pericolosa ai sensi della Parte III del DLgs.152/06)	VLE D. Lgs. 152/2006 (mg/l)	Prestazione dichiarata Da Report 2023, all. 2.2.2.3 mg/l		VLE AIA (mg/l)	Frequenza di monitoraggio
		AM1	AM2 A		
Portata (m ³ /anno)	-----	86.227	108.037	-----	In continuo (in caso di attivazione dello scarico) Verifica di tutti i parametri riportati in occasione della prima attivazione del mese, mentre nelle successive attivazioni nel corso dello stesso mese si prescrive solo il monitoraggio di PH, conducibilità, solidi sospesi totali (TSS) e idrocarburi totali
pH	5,5 - 9,5	-	-	5,5 - 9,5	
Solidi sospesi totali (TSS)	80	-	-	40	
BOD5	40	-	-	20	
COD	160	-	-	80	
Alluminio	1	<0,1 – 0,50	<0,10	0,5	
Arsenico (*)	0,5	<0,002	<0,002	0,5	
Bario	20	<0,10	<0,10	10	
Boro	2	-	-	1	
Cadmio (*)	0,02	<0,002	<0,002	0,02	
Cromo totale (*)	2	<0,10	<0,10	2	
Cromo VI (*)	0,2	<0,01	<0,01	0,2	
Ferro	2	<0,10	<0,10	1,5	
Manganese	2	<0,02	<0,02	1,5	
Mercurio (*)	0,005	<0,0001	<0,0001	0,002	
Nichel (*)	2	<0,01	<0,01	1	
Piombo (*)	0,2	<0,01	<0,01	0,1	
Rame (*)	0,1	<0,010	<0,010	0,1	
Selenio (*)	0,03	<0,0001	<0,0001	0,01	
Stagno (*)	10	<0,10	<0,10	5	
Zinco (*)	0,5	<0,05	<0,05	0,2	
Cianuri totali (come CN)	0,5	<0,05	<0,05	0,2	
Solfuri (come H2S)	1	<0,01-<0,10	<0,01-<0,10	0,5	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Fosforo totale (come P)	10	<0,01	<0,01	5	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	15	<0,10- 7,30	<0,10-0,90	15	
Azoto nitroso (N)	0,6	<0,01 – 0,50	<0,01 – 0,40	0,6	
Azoto nitrico (come N)	20	<0,10 – 19,00	<0,10 – 8,50	20	
Idrocarburi totali (*)	5	-		5	
Fenoli (*)	0,5	<0,06	<0,06	0,2	

447. Si prescrive al Gestore di comunicare all'Autorità di controllo, entro 3 mesi dalla realizzazione degli impianti di trattamento non ancora conclusi, le coordinate geografiche e l'ubicazione (mediante apposita planimetria) dei relativi scarichi parziali AM3, AM4 e AM5, con una proposta di monitoraggio (comprensiva del parametro conducibilità elettrica), l'indicazione dello scarico finale, nonché la planimetria della relativa rete di raccolta.

448. Al fine di ridurre quanto più possibile la percentuale di acque scaricate e quindi il relativo effetto ambientale sul corpo idrico recettore, si prescrive al Gestore di individuare le misure previste per massimizzare il riutilizzo delle acque in uscita dagli impianti di trattamento. Tali misure devono essere presentate all'Autorità competente per le relative valutazioni, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, per gli impianti di trattamento già in esercizio. Per i restanti impianti la presentazione delle misure di riutilizzo deve avvenire 12 mesi dopo la messa in esercizio degli stessi.

449. Si prescrive al Gestore di comunicare, nell'ambito del previsto Report annuale, la percentuale di riutilizzo delle acque in uscita dagli impianti di trattamento.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.10 EMISSIONI SONORE E VIBRAZIONI

Nella Sintesi non tecnica allegata all'istanza del 14/04/2023, il Gestore riporta che, come prescritto dall'AIA, ogni due anni è svolta una valutazione di impatto acustico mediante attività di monitoraggio al confine di stabilimento e ai recettori identificati. Gli esiti di tali campagna sono trasmessi all'Autorità di controllo.

Inoltre con le note del 13/02/2024 e del 23/09/2024, il Gestore ha trasmesso la ulteriore documentazione integrativa all'istanza richiesta ai punti 98, 99, 100 e 101 del documento della Commissione AIA allegato alla nota MASE del 15/12/2023 di richiesta di integrazioni documentali.

Prescrizioni emissioni sonore e vibrazioni

450.Nel rispetto dei principi di prevenzione degli impatti ambientali e di miglioramento continuo, il Gestore deve rispettare i valori limite previsti dalla normativa di settore, adottando le migliori tecniche disponibili di cui alle BAT Conclusions di riferimento.

451.Al fine di verificare il rispetto di valori limite di legge, il Gestore deve effettuare, ogni 2 anni, un aggiornamento della valutazione dell'impatto acustico.

452.In caso di superamento dei suddetti valori limite di legge, il Gestore deve identificare e porre in atto, in tempi e modi da concordare con l'Autorità di controllo, interventi di risanamento tecnicamente fattibili, intervenendo sulle singole sorgenti emmissive, sulle vie di propagazione, e sui ricettori. Successivamente, il Gestore dovrà procedere a nuovo monitoraggio acustico allo scopo di valutare l'efficacia delle misure adottate.

453.Fermo restando il predetto obbligo di aggiornamento periodico, il Gestore deve effettuare un aggiornamento della valutazione dell'impatto acustico anche in occasione di modifiche impiantistiche che possono comportare un impatto acustico nei confronti dell'ambiente esterno.

454.Il Gestore deve procedere a nuovo monitoraggio acustico quando il Comune di Taranto adotterà il piano di zonizzazione acustica, allo scopo di valutarne la conformità.

455.Il Gestore deve adottare tutti gli accorgimenti tecnici via via disponibili per il conseguimento del rispetto dei valori di qualità di cui al DPCM 14/11/1997 e s.m.i.

456.Il Gestore deve fornire l'emissione spettrale della componente accelerometrica ai fini dell'individuazione, per via strutturale, delle vibrazioni a media e alta frequenza generate da attività e impianti significativi, in particolare in contrada Feliciolla Statte e nel quartiere Tamburi di Taranto.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

- 457.** Le misure e le successive elaborazioni devono essere effettuate da un tecnico competente in acustica ambientale, specificando le caratteristiche della strumentazione impiegata, i parametri oggetto di monitoraggio, le frequenze e le modalità di campionamento e analisi.
- 458.** Il Gestore deve rispettare i valori limite di immissione differenziali secondo le indicazioni del DM 11/12/1996. A tal fine è opportuno che il Gestore informi l'Autorità competente e l'Autorità di controllo circa l'attivazione di nuovi impianti o il potenziamento di quelli esistenti, tali da modificare l'impatto acustico presso i ricettori.
- 459.** Tali attività di monitoraggio devono essere effettuate secondo le modalità definite nel PMC e i relativi esiti devono essere trasmessi all'Autorità competente e all'Autorità di controllo.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.11 SUOLO, SOTTOSUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

Parte delle aree dello stabilimento siderurgico di Taranto ricadono fra quelle del Sito di bonifica di interesse nazionale (SIN) ai fini della bonifica e pertanto il Gestore è soggetto agli obblighi di cui alla Parte IV, Titolo V, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ai fini della caratterizzazione e gestione della contaminazione del suolo.

Nell'allegato A.26_3 "Eventuali Relazioni per impianti sottoposti a procedure di bonifiche ambientali e risanamento ambientale", il Gestore ha riportato una sintesi delle attività svolte sia nell'ambito del procedimento di bonifica per lo Stabilimento siderurgico di Taranto, avviato con l'elaborazione del "Piano di Caratterizzazione delle aree di proprietà del Gruppo ILVA (ILVA SpA e SANAC SpA)", approvato con prescrizioni in sede di Conferenza dei Servizi del 17/12/2003, sia nell'ambito delle prescrizioni dell'AIA riguardanti la matrice suolo/sottosuolo e la matrice acque sotterranee (come: le attività ai fini della predisposizione della Relazione di riferimento, realizzazione dell'intervento denominato "pump&treat" per la messa in sicurezza di emergenza della falda superficiale in area parchi minerali, monitoraggio delle acque sotterranee attraverso la rete piezometrica (piezometri superficiali e profondi)).

Prescrizioni suolo, sottosuolo e acque sotterranee

460. Il Gestore ha l'obbligo di porre in essere ogni azione volta ad evitare e/o contenere potenziali fenomeni di contaminazione del suolo, sottosuolo e delle acque sotterranee.

461. In particolare, ai fini di contenere potenziali fenomeni di contaminazione del suolo e/o delle acque ad opera di sversamenti oleosi o sversamenti di sostanze pericolose, fermo restando le disposizioni di cui alla Parte IV, titolo V, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., devono essere garantiti i seguenti principali accorgimenti:

- a) le aree attorno ad impianti/dispositivi/attrezzature a contatto con sostanze oleose o sostanze pericolose, quali pompe antincendio, pompe, filtri, giunzioni flangiate e tubazioni, ecc., devono essere dotate di appositi pozzetti di raccolta per l'invio a impianto di trattamento;
- b) i bacini di contenimento, relativi a serbatoi di stoccaggio di combustibili e materie prime allo stato liquido, devono mantenere lo stato di efficienza. A tal fine, il Gestore deve provvedere a verificarne l'affidabilità e l'integrità mediante ispezioni in accordo con il Sistema di Gestione Ambientale adottato dallo stabilimento, provvedendo tempestivamente al loro ripristino in caso di riscontrate alterazioni;
- c) annotazione su apposito registro delle anomalie riscontrate su impianti, dispositivi, serbatoi e bacini di contenimento nonché annotazione dei relativi interventi eseguiti, rendendo disponibile lo stesso all'Autorità di Controllo.

462. Fermo restando gli obblighi dettati dalla Parte IV, Titolo V, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Gestore deve effettuare, almeno ogni 5 anni, il monitoraggio dello stato del suolo e delle acque sotterranee con le modalità riportate nel PMC.

- 463.** Il Gestore deve effettuare il controllo periodico delle acque sotterranee in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito e tenuto conto della possibilità di contaminazione, definendo uno specifico piano di monitoraggio, da concordare con l'Autorità di controllo, coerente con le attività di monitoraggio da eseguire ai fini della procedura di bonifica, nella frequenza, nella modalità di campionamento e nella selezione dei parametri monitorati.
- 464.** Qualora il Gestore ritenga che, a causa di un qualsiasi evento incidentale, durante l'esercizio della propria installazione, possa essere compromessa la qualità del suolo e/o delle acque sotterranee, lo stesso deve predisporre una loro caratterizzazione secondo le disposizioni di cui alla Parte IV, Titolo V, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. I certificati di caratterizzazione dovranno essere tenuti a disposizione dell'Autorità di controllo e dell'Amministrazione Comunale.
- 465.** Il Gestore deve trasmettere all'Autorità di controllo gli esiti delle attività di monitoraggio sopra indicate, unitamente agli esiti derivanti dal piano di caratterizzazione relativo alla bonifica del sito (suolo ed acque sotterranee), ai sensi della Parte IV, Titolo V, del Lgs. 152/2006 e s.m.i., e agli esiti delle indagini puntuali eseguite sui terreni di fondo scavo a seguito dell'esecuzione di interventi in caso di emergenza e nei casi di attività di bonifica.

5.12 MANUTENZIONI, MALFUNZIONAMENTI ED EVENTI INCIDENTALI

Manutenzione ordinaria e straordinaria

- 466.** Il Gestore deve attuare un adeguato programma di manutenzione ordinaria tale da garantire l'operabilità ed il corretto funzionamento di tutti i componenti e sistemi rilevanti a fini ambientali. In tal senso il Gestore deve disporre di un manuale di manutenzione, comprendente tutte le procedure di manutenzione da utilizzare e dedicate allo scopo.
- 467.** Il Gestore deve altresì dotarsi di un registro informatizzato di tutte le manutenzioni (ordinarie e straordinarie) eseguite. Tali informazioni devono essere rese disponibili alle Autorità di Controllo. In particolare, gli esiti dell'attuazione del programma delle verifiche e delle manutenzioni delle linee gas, dei serbatoi, della strumentazione e delle parti di impianto ritenuti critici/rilevanti dal punto di vista ambientale.
- 468.** Il Gestore deve presentare all'Autorità di Controllo, con cadenza annuale, anche quando non interessato da aggiornamenti, l'elenco delle apparecchiature, delle linee, dei serbatoi, della



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

strumentazione e delle parti di impianto ritenuti critici/rilevanti dal punto di vista ambientale e con riferimento ad esse, i macchinari di riserva e/o materiali ritenuti sostitutivi per sopperire prontamente in caso di effettuazione di interventi di manutenzione che impongano il fuori servizio del macchinario primario. Il Gestore deve altresì registrare, sull'apposito registro di manutenzione, l'attività effettuata. Tale elenco dovrà comprendere, ma non in via esaustiva, le apparecchiature, le linee e i serbatoi contenenti sostanze classificate pericolose ai sensi del REACH integrato dalla indicazione dei relativi sistemi di sicurezza, nonché dei sistemi di trattamento delle emissioni atmosferiche e idriche. L'elenco delle apparecchiature deve essere corredato da un'analisi di rischio che motivi la scelta effettuata con i relativi criteri ed includere tutta la strumentazione necessaria al controllo delle fasi critiche per l'ambiente.

Allo scopo di operare preventivamente per minimizzare gli effetti di eventuali eventi incidentali sull'ambiente il Gestore deve dotarsi di apposite procedure per tenere sotto controllo le apparecchiature individuate come critiche per l'ambiente.

469. In caso di arresto di impianto per l'attuazione di interventi di manutenzione straordinaria, il Gestore deve darne comunicazione con congruo anticipo all'Autorità di Controllo, con le modalità stabilite nel PMC.

Malfunzionamenti

470. In caso di malfunzionamenti dello stabilimento o di parti di esso, il Gestore deve essere in grado di sopperire alla carenza di impianto conseguente, senza che si verifichino rilasci ambientali di rilievo. Il Gestore ha l'obbligo di registrare l'evento, di analizzarne le cause e di adottare le relative azioni correttive, rendendone pronta comunicazione all'Autorità Competente e all'Autorità di Controllo, secondo le regole stabilite nel PMC.

Eventi incidentali

471. Gestore deve operare preventivamente per minimizzare gli effetti di eventuali eventi incidentali. A tal fine il Gestore deve dotarsi di apposite procedure per la gestione di eventi che possono determinare effetti significativi sull'ambiente, individuati anche sulla base della serie storica degli episodi già avvenuti. A tal proposito si considera, in particolare, una violazione di prescrizione autorizzativa il ripetersi di rilasci incontrollati di sostanze inquinanti nell'ambiente secondo sequenze di eventi incidentali, e di conseguenti malfunzionamenti, già sperimentati in passato e ai quali non si è posta la necessaria attenzione, in forma preventiva, con interventi strutturali e gestionali.

472. Tutti gli eventi incidentali devono essere oggetto di annotazione su registro, secondo le eventuali modalità stabilite nel PMC, messo a disposizione per eventuali verifiche da parte dell'Autorità Competente, dell'Autorità di Controllo, al Comune e ad ARPA.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

473. In caso di eventi incidentali di particolare rilievo e impatto sull'ambiente, e comunque per eventi che determinano potenzialmente il rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, il Gestore ha l'obbligo di comunicazione immediata nel minor tempo tecnicamente possibile, scritta anche tramite pec o e-mail, secondo le indicazioni contenute nel PMC, all'Autorità Competente, all'Autorità di Controllo, al Comune e ad ARPA. Fermi restando gli obblighi in materia di protezione dei lavoratori e della popolazione derivanti da altre norme, il Gestore ha l'obbligo di mettere in atto tutte le misure tecnicamente perseguibili per arrestare gli eventi di rilascio in atmosfera e per ripristinare il contenimento delle sostanze inquinanti, trasmettendo la relazione. Il Gestore, inoltre, deve accertare le cause dell'evento e mettere immediatamente in atto tutte le misure tecnicamente possibili per misurare, ovvero stimare, la tipologia e la quantità degli inquinanti che sono stati rilasciati nell'ambiente e la loro destinazione.

5.13 DISMISSIONI E RIPRISTINO DEI LUOGHI

474. Qualora il Gestore intenda dismettere l'impianto o parte di esso, un anno prima della eventuale dismissione, totale o parziale, dovrà predisporre e presentare all'Autorità Competente e all'Autorità di Controllo un Piano di cessazione definitiva delle attività dettagliando il programma di fermata definitiva, le attività di pulizia, protezione passiva e messa in sicurezza degli impianti di produzione, delle relative apparecchiature ancillari e degli stoccaggi associati. Il progetto deve essere comprensivo degli interventi necessari al ripristino e alla riqualificazione ambientale delle aree liberate. Il progetto deve contenere anche un Piano di indagini atte a caratterizzare la qualità dei suoli e delle acque sotterranee delle aree dismesse e a definire gli eventuali interventi di bonifica, nel quadro delle indicazioni e degli obblighi dettati dalla Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i.. La valutazione è sottoposta all'Autorità Competente per approvazione.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

5.14 ALTRI INTERVENTI

Relativamente ai seguenti interventi (alcuni previsti su impianti attualmente fermi) per i quali lo stesso Gestore ha previsto la presentazione della documentazione progettuale nel periodo compreso tra il 2025 e il 2034, il Gruppo Istruttore (GI) della Commissione AIA ha ritenuto di formulare le proposte di seguito riportate.

475. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, un'istanza di riesame dell'AIA contenente la documentazione progettuale e i cronoprogrammi di dettaglio relativi agli interventi di seguito riportati. Per gli interventi previsti su impianti attualmente non in esercizio, l'istanza dovrà essere presentata 12 mesi prima del relativo riavvio:

Recupero e riutilizzo acque reflue

1. **SE-1** - Collegamento idraulico zona di scarico/trasferimento moto spazzatrici a impianto trattamenti acque AM9 (parchi primari) e AM8 (Acc2 e zone limitrofe)
2. **DA-1** - Recupero acque di scarico impianto di filtrazione linee TM e TK
3. **AC-4** - Realizzazione nuovo convogliamento acqua di contro lavaggio filtri a sabbia impianto RH OB ai decantatori dell'impianto OG
4. **TB-1** - Collegamento Vasca emulsioni oleose Tubificio ERW ad Impianto Trattamento Acque TUL/1
5. **RV-1** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV1 verso Impianto trattamento acque TUL/1
6. **RV-2** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV2/5/6 verso impianto trattamento acque TUL/2
7. **RV-3** - Convogliamento acque di contro lavaggio filtri RIV3/4 verso impianto trattamento acque TUL/2
8. **VR-6** - Convogliamento acque area recupero rottame rifiuto nei convertitori (R4) all'impianto di trattamento acque meteoriche

Emissioni in atmosfera – ambienti di lavoro

9. **TB-2** Sistema di captazione e abbattimento polveri della smerigliatrice del Tubificio ERW
10. **OF-1** - Aspirazione e filtrazione polveri e fumi postazioni bobinaggio macchine elettriche - Ambienti di lavoro
11. **OF-3** - Aspirazione e filtrazione fumi di saldatura postazione ripristino Aste pirometriche OFE/LTE - Ambienti di lavoro

476. Il Gestore ha facoltà di presentare all'Autorità competente, almeno 6 mesi prima dell'avvio delle attività di cantiere, un'istanza di riesame dell'AIA contenente gli elaborati progettuali e il cronoprogramma di dettaglio delle attività previste per la realizzazione degli interventi di seguito riportati:



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

Area Cokeria

1. **CO-2** - Rifacimento batteria n.10
2. **CO-3** - Rifacimento batteria n.3-4
3. **CO-4** - Rifacimento batteria n. 11

Area Agglomerato

4. **AG-1** “Minimizzazione/recupero polveri MEROS”

Area altoforno

5. **AF-1** - Adeguamento Altoforno n. 5
6. **AF-2** - Iniezioni polimeri altiforni.

La documentazione progettuale dovrà indicare: le caratteristiche dei polimeri che si intende utilizzare, specificandone i range di variabilità tollerati per cloro e metalli pesanti; le quantità di PCI (in kg su tonnellata di ghisa liquida) che si continuerà ad iniettare; informazioni di dettaglio sulle emissioni che si potrebbero generare dalla combustione di polimeri in altoforno, comprensive di studi e articoli scientifici presi come riferimento per la tecnica indicata, in quanto “Depending on the composition of the wastes used (e.g. shredder light fraction), the amount of Cr, Cu, Ni and Mo in the BF gas may increase.” (rif. Par. 6.3.12.4 Bref IS).

Area Acciaieria

7. **AC-1** - Adeguamento impianto TRITOM
8. **AC-2** - Aumento capacità messa in riserva (R13) rottame rifiuto
9. **AC-3** - Efficientamento depolverazione fumi impianti CAS OB e CAB ACC1
10. **PC-1** - Adeguamento impianto di bricchettazione

Rifiuti

11. **VR-4** - Deposito preliminare rifiuti pericolosi codice EER 100207*
12. **VR-5** - Attività di recupero rifiuti codice EER 100299 [R4]
13. **SE-2** - “Ampliamento discarica per rifiuti non pericolosi.

Si riportano altresì di seguito gli ulteriori procedimenti di riesame parziale prescritti nelle varie sezioni del presente parere:

1. Al fine di promuovere la transizione ecologica del settore siderurgico e il raggiungimento degli obiettivi di decarbonizzazione di cui alle applicabili prescrizioni della normativa nazionale e comunitaria, si prescrive al Gestore di presentare all’Autorità competente e all’Autorità di controllo, entro 12 mesi dall’emanazione del provvedimento di rinnovo dell’AIA, un Piano operativo che contenga le tecnologie individuate per consentire la progressiva trasformazione



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dell'attuale ciclo integrale di produzione dell'acciaio, prioritariamente mediante la sostituzione del carbone e dei combustibili fossili. Tale Piano deve includere un cronoprogramma di dettaglio delle attività e degli obiettivi previsti. (prescrizione n. 3)

2. Il Gestore deve trasmettere all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità AIA in merito alle possibili alternative all'uso dei gas di acciaieria (gas OG) al fine di ridurre l'invio in torcia e per migliorare le prestazioni ambientali. Tale studio deve individuare soluzioni progettuali finalizzate al minor utilizzo di combustibile fossile e alla riduzione di importazione di energia elettrica dalla rete nazionale attraverso l'uso, ad esempio, di combustibili alternativi non di origine fossile. Lo studio dovrà indicare parametri utili a quantificare, in percentuale, le riduzioni. Con riferimento alle reti di distribuzione dei gas siderurgici prodotti in stabilimento, il suddetto studio deve prevedere migliorie nella veicolazione ed accumulo dei gas (migliore sistema di canalizzazione e polmonazione, necessario a contenere i gas siderurgici), anche a seguito delle svariate problematiche di "sovrappressioni" segnalate dal Gestore negli ultimi anni ed insistenti sulle suddette reti. (prescrizione n. 12)
3. Nell'ottica di prevedere un miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione, si prescrive al Gestore di presentare, entro 24 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per la chiusura del Parco Loppa al fine di migliorare il contenimento delle emissioni derivanti dalla movimentazione dei materiali ivi stoccati. (prescrizione n. 28)
4. Con riferimento ai serbatoi contenenti sostanze pericolose per l'ambiente, si prescrive al Gestore la trasmissione, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni, di un piano per l'installazione, laddove non già presenti, di:
 - a. doppi fondi o di una tecnica dimostrata equivalente, prevenendo anche l'adozione di sistemi continui di rilevazione delle perdite (visivi o strumentali – manuali od automatici);
 - b. bacini di contenimento dei serbatoi con capacità pari alla capacità del serbatoio contenuto e comunque nel rispetto della normativa vigente. (prescrizione n. 33)
5. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per garantire il massimo riutilizzo dei gas di acciaieria. (prescrizione n. 66)
6. Si prescrive all'Azienda di presentare all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio teso a valutare il convogliamento delle emissioni diffuse ad oggi non convogliate, connesse alla fase di trasferimento del coke dal punto di sfornamento al punto di spegnimento, nonché dalla torre di spegnimento al punto di scarico sul nastro. Ciò al fine di intercettare le emissioni non completamente aspirate nella fase di



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

sforamento ovvero nel caso di non completa distillazione del coke in seguito ad anomalie nella fase di distillazione dello stesso. Inoltre, la captazione e il convogliamento di dette emissioni dovrà essere accompagnata da idoneo sistema di abbattimento volto a garantire il rispetto dei limiti per i parametri già prescritti per la fase di sforamento. (prescrizione n. 107)

7. Ai fini di perseguire un progressivo e continuo miglioramento delle prestazioni emissive connesse all'utilizzo dei gas siderurgici, si prescrive il raggiungimento, entro 5 anni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, di un tenore di H₂S corrispondente alle migliori prestazioni della BAT n. 48 di cui alla decisione 2012/135/UE (BATC produzione acciaio). Pertanto, per trapiantare quanto sopra, il Gestore deve trasmettere all'Autorità competente, entro 24 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il progetto di adeguamento corredato di cronoprogramma di dettaglio. (prescrizione n. 125)
8. Si prescrive al Gestore di garantire, entro 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il ripristino dello stadio di debenzolaggio del gas di cokeria. A tale fine, il Gestore, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, deve presentare all'Autorità competente un'apposita istanza di riesame dell'AIA. (prescrizione n. 129)
9. Dopo 18 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo AIA, le emissioni di NO_x ai camini E134, E135, E137 devono rispettare il valore limite pari a 100 mg/Nm³ come media giornaliera anche nelle condizioni di esercizio di marcia irregolare di cui alla prescrizione precedente.
A tal fine, si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 9 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la documentazione progettuale dell'intervento individuato, comprensiva del cronoprogramma di dettaglio delle attività previste. (prescrizione n. 159)
10. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dalla messa in esercizio dell'impianto, i dati di monitoraggio in continuo delle emissioni unitamente ad una proposta di riduzione dei valori limite di emissione prescritti. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente per la ridefinizione dei limiti emissivi. (prescrizione n. 171 – impianto granulazione ghisa)
11. Gli interventi TN-2 su TNA/2 (impianto in esercizio), TN-3 su TNA/1 (impianto fermo) e LF-2 su impianto rigenerazione di acido cloridrico della laminazione a freddo (impianti fermi), nell'ottica di miglioramento continuo delle prestazioni, si prescrive al Gestore di presentare, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, all'Autorità competente per le relative valutazioni:
 - a. uno studio che riporti le possibili misure atte a conseguire ulteriori riduzioni delle emissioni di NO_x dai forni di TNA/1 e TNA/2, raggiungendo livelli emissivi più vicini all'estremo inferiore dell'intervallo BAT. Ciò anche con riferimento ai livelli prestazionali indicativi



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

previsti dalle BATC FMP per le emissioni di CO;

- b. uno studio sulle possibili misure atte a conseguire ulteriori riduzioni delle emissioni di NO_x, polveri, HCl e SO₂ dall'impianto di Rigenerazione acido cloridrico al fine di garantire livelli emissivi più vicini all'estremo inferiore dell'intervallo BAT. (prescrizione n. 193)

12. Con riferimento alle emissioni di Ni e Pb ai camini relativi a TN-1, PL-1 e PL-2, si prescrive al Gestore di effettuare una campagna di monitoraggio della durata di 6 mesi a partire dalla messa in esercizio dei sistemi di cui agli interventi TN-1, PL-1 e PL-2. I risultati di tale campagna devono essere trasmessi all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni e per la eventuale definizione dei valori limite in conformità alle BAT Conclusions. (prescrizione n. 207)
13. Si prescrive al Gestore di presentare, 12 mesi prima del riavvio degli impianti, uno studio contenente un aggiornamento sui livelli emissivi connessi al ciclo di produzione Tubi e sulle portate medie annue di tutti i camini e le eventuali misure proposte atte a conseguire una riduzione degli stessi. Tale studio deve essere oggetto di istanza di riesame dell'AIA da presentare all'Autorità competente. (prescrizione n. 231)
14. Si prescrive al Gestore di presentare, 12 mesi prima del riavvio degli impianti, uno studio contenente un aggiornamento sui livelli emissivi connessi all'esercizio delle attività associate alle e sulle portate medie annue di tutti i camini e le eventuali misure proposte atte a conseguire una riduzione degli stessi. Tale studio deve essere oggetto di istanza di riesame dell'AIA da presentare all'Autorità competente. (prescrizione n. 237)
15. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente e All'autorità di controllo, entro 3 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, la documentazione tecnica necessaria all'adeguamento della gestione della scoria come rifiuto, considerata tale dalla sua formazione fino alle attività di recupero previste, riportando nello specifico i relativi effetti e presidi ambientali. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente. (prescrizione n. 302)
16. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per l'adeguamento dell'impianto IRF, prevedendo un sistema di captazione e trattamento delle emissioni diffuse. (prescrizione n. 305)
17. Considerato che si ritengono necessarie specifiche misure di prevenzione e mitigazione atte a garantire che le operazioni di recupero della scoria avvengano senza recare pregiudizio all'uomo e all'ambiente, per prevenire il rischio di lisciviazione di metalli nel suolo e nella falda, si prescrive al Gestore di realizzare l'impermeabilizzazione delle superfici del materiale impiegato per il recupero ambientale e l'impermeabilizzazione delle aree non ancora interessate



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

dall'attività di recupero. A tal fine, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il Gestore deve presentare, all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, la documentazione progettuale dell'intervento individuato e del relativo cronoprogramma di dettaglio delle attività previste per la realizzazione dell'intervento. (prescrizione n. 339)

18. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per la chiusura dell'impianto di disidratazione fanghi di laminazione (Area 12) e per il convogliamento e trattamento delle relative emissioni, comprensivo della documentazione progettuale dell'intervento individuato e del relativo cronoprogramma di dettaglio delle attività previste. (prescrizione n. 342)
19. Si prescrive al Gestore di presentare all'Autorità competente, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità per il convogliamento e trattamento delle emissioni generate dall'impianto di disidratazione fanghi CCO 2-3, comprensivo della documentazione progettuale dell'intervento individuato e del relativo cronoprogramma di dettaglio delle attività previste. (prescrizione n. 343)
20. Si prescrive al Gestore di trasmettere almeno 6 mesi prima della messa in esercizio dell'impianto, una descrizione dettagliata delle operazioni relative all'attività di recupero R12 di rifiuti con codice EER 170904. Tale documentazione deve essere trasmessa all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni. (prescrizione n. 368)
21. Si prescrive al Gestore di trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo per le relative valutazioni, entro 2 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, il censimento e la descrizione dettagliata dei punti di emissione convogliata, degli sfiati e delle sorgenti di emissioni diffuse/fuggitive. Tale documentazione sarà oggetto di valutazione da parte dell'Autorità competente per l'eventuale aggiornamento dell'autorizzazione. (prescrizione n. 423 – attività portuale)
22. Anche in considerazione dello stato di emergenza idrica del territorio, il Gestore deve trasmettere all'Autorità competente e all'Autorità di controllo, entro 12 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, uno studio di fattibilità finalizzato a ridurre i prelievi di almeno il 20% entro 3 anni dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA e del 50% entro i successivi 5 anni mediante il riuso delle acque usate nel ciclo produttivo e attraverso il riutilizzo delle acque degli impianti di trattamento reflui civili presenti nell'area, in conformità a quanto previsto dal Piano di tutela delle Acque della Regione Puglia di cui alla Delibera di Consiglio Regionale n. 154 del 23 maggio 2023, compatibilmente con la fornitura qualitativa conforme alle esigenze di utilizzo. In particolare, lo studio deve prevedere una graduale sostituzione del prelievo delle acque dai bacini Tara e Sinni. (prescrizione n. 429)
23. Al fine di ridurre quanto più possibile la percentuale di acque scaricate e quindi il relativo effetto



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

ambientale sul corpo idrico recettore, si prescrive al Gestore di individuare le misure previste per massimizzare il riutilizzo delle acque in uscita dagli impianti di trattamento. Tali misure devono essere presentate all'Autorità competente per le relative valutazioni, entro 6 mesi dall'emanazione del provvedimento di rinnovo dell'AIA, per gli impianti di trattamento già in esercizio. Per i restanti impianti la presentazione delle misure di riutilizzo deve avvenire 12 mesi dopo la messa in esercizio degli stessi. (prescrizione n. 448 – acque meteoriche)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

6. PRESCRIZIONI DA PROCEDIMENTI AUTORIZZATIVI

477. Restano a carico del Gestore, che è tenuto a rispettarle, tutte le prescrizioni derivanti da altri procedimenti autorizzativi che hanno dato origine ad autorizzazioni non sostituite dall'AIA. Inoltre, per quanto riguarda le autorizzazioni sostituite dall'AIA, sopravvivono a carico del Gestore tutte le prescrizioni sugli aspetti non espressamente contemplati nell'AIA, ovvero che non siano con essa in contrasto.

7. OSSERVAZIONI DEL PUBBLICO

Dalla consultazione della documentazione resa pubblica dall'Autorità competente sul portale <https://va.minambiente.it/it-IT> sono presenti le seguenti osservazioni del pubblico.

Osservazioni del pubblico pervenute entro il termine del 1 giugno 2023 (nota prot. n. MASE/91808 del 06/06/2023, acquisita al prot. CIPPC/903 in pari data):

- Associazione Genitori tarantini ETS (acquisite al prot. MASE/85884 del 26/05/2023);
- Associazione Legambiente (acquisite al prot. MASE/87539 del 30/05/2023);
- Associazione PeaceLink (acquisite al prot. MASE/89157 del 01/06/2023);
- Rosa D'Amato europarlamentare (acquisite al prot. MASE/89220 del 01/06/2023);
- Federazione provinciale di Europa Verde Taranto (prot. MASE/90583 del 05/06/2023);
- ARPA Puglia (acquisite al prot. MASE/90272 del 05/06/2023).

Osservazioni del pubblico pervenute oltre i termini:

- Organizzazione sindacale FIOM – CGIL (acquisite al prot. MASE/96989 del 14/06/2023);
- Associazione PeaceLink (acquisite al prot. MASE/137274 del 30/08/2023).

In riscontro alle osservazioni sopra elencate, con la nota del 13/06/2024 il Gestore ha trasmesso le “Controdeduzioni alle osservazioni del pubblico di cui al punto 102” del documento della Commissione AIA allegato alla nota MASE del 15/12/2023 di richiesta di integrazioni documentali.

Per quanto attiene le osservazioni del pubblico interessato, per le parti ritenute di competenza del Gruppo istruttore, previa verifica con l'Autorità competente, i rilievi presentati e ritenuti pertinenti sono stati presi in considerazione per la definizione del presente parere tecnico.

7.1 OSSERVAZIONI PERVENUTE E RELATIVE VALUTAZIONI

Si riporta nella seguente tabella l'elenco di tutte le Osservazioni e Richieste del “pubblico interessato” pervenute con riferimento alla domanda di AIA presentata da Acciaierie d'Italia S.p.A.,



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

oggi Acciaierie d'Italia S.p.A. in A.S.

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
1	Documentazioni e informazioni assenti nella domanda presentata dal gestore	Rosa D'Amato (Europarlamentare) Rif. Nota prot. MASE/89220 del 01/06/2023	- mancanza di contestuale <u>VIA</u>; - mancanza di contestuale <u>VIncA</u>; - dall'Elaborato catastale 14 si nota la presenza di fabbricati presenti in ortofoto ma non accatastati, <u>pertanto va valutata la presenza del relativo titolo edilizio abilitativo e le relative ed eventuali tasse associate</u>; - ai sensi dell'art.271 – comma 14 – del D. Lgs. 152/06 “<i>In caso di emissione di sostanze di cui all'articolo 272, comma 4, l'autorizzazione, ove tecnicamente possibile, deve stabilire prescrizioni volte a consentire la stima delle quantità di tali sostanze emesse durante i periodi in cui si verificano anomalie o guasti o durante gli altri periodi transitori e fissare appositi valori limite di emissione, riferiti a tali periodi, espressi come flussi di massa annuali</i>”. <u>Tale obbligo non è ottemperato</u>; - la scarsa documentazione presentata non permette di valutare eventuali modifiche rispetto al <u>ciclo produttivo attuale</u>;	Gli interventi da sottoporre VIA come indicato nel parere saranno oggetto di un eventuale successivo riesame (paragrafo 5.14 del parere). La prescrizione n. 4 prevede tra i vari piani, anche la presenza di un piano di gestione delle OTNOC (other than normal operating conditions - Condizioni di esercizio diverse da quelle normali) da redigere in conformità alla BAT n.5 delle BATC FMP.
2		Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 * Federazione provinciale di Europa Verde	- mancano le tempistiche di vari interventi sugli impianti; - manca ogni riferimento agli impatti sanitari connessi a quelli ambientali; - carente la parte su suolo, sottosuolo e falda, mancano informazioni sull'inquinamento del suolo e del sottosuolo (1.3 pagina 3), sull'Acquifero Superficiale (1.3.1 pagina 4) e sull'Acquifero Profondo (1.3.2); - manca ogni riferimento al principio “chi inquina paga” e non si indica in capo a chi sta	Alcuni cronoprogrammi sono stati trasmessi con le integrazioni documentali. Gli interventi per i quali la documentazione non è completa saranno oggetto di un separato riesame (paragrafo 5.14 del parere).



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
		Taranto <i>Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *</i>	l'obbligo di bonificare suolo, sottosuolo e falda, come pure di operare la messa in sicurezza. **	
3		ARPA Puglia <i>Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023</i>	- non risultano valutazioni sanitarie relative allo scenario autorizzativo riferito al completamento degli interventi esposti nel DPCM del 29 settembre 2017;	Il Gestore ha trasmesso (con le note che sono indicate nelle premesse del parere) gli studi di valutazione di impatto sanitario (VIS) la cui istruttoria, come previsto anche dal D.L. 5/2025, è stata svolta dall'ISS.
4	Inottemperanze e conclusione di procedimenti	Legambiente <i>Rif. Nota prot. MASE/87539 del 30/05/2023 *</i> Associazione Genitori tarantini <i>Rif. Nota prot. MASE/85884 del 26/02/2025 *</i> Federazione provinciale di Europa Verde Taranto <i>Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *</i>	- non si è ancora concluso il procedimento di riesame aperto a maggio del 2019.	In considerazione delle valutazioni sanitarie svolte dall'ISS, tale procedimento è parte del procedimento di rinnovo dell'AIA.
5	Garanzie finanziarie	Rosa D'Amato (Europarlamentare) <i>Rif. Nota prot. MASE/89220 del 01/06/2023</i>	- mancanza di durata temporale delle <u>autorizzazioni sulla gestione rifiuti</u> ;	Le attività di gestione dei rifiuti sono incluse nell'AIA e pertanto hanno la stessa durata.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
6		Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023	- mancano riferimenti alle <u>garanzie finanziarie</u> ;	Anche le garanzie finanziarie previste sono state oggetto di istruttoria e le relative informazioni sono riportate nel PIC al paragrafo 5.7 e relativi sottoparagrafi.
7	Improcedibilità dell'autorizzazione	Rosa D'Amato (Europarlamentare) Rif. Nota prot. MASE/89220 del 01/06/2023 * Federazione provinciale di Europa Verde Taranto Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *	- Il termine ultimo per la realizzazione degli interventi è stato fissato al 23/08/2023: se il Gestore non può ottemperare a tale disposizione, l'autorizzazione va revocata; - prescrizioni UA8-26, UA9, art.6 commi 1 e 2, art.13 comma 2 ed UA20: il termine ultimo per la realizzazione degli interventi è stato fissato al 23/08/2023;	Il Piano Ambientale è stato oggetto di verifica da parte dell'Autorità di controllo. Per una descrizione più dettagliata si rimanda alla premessa del capitolo 5 del PIC.
8		Legambiente Rif. Nota prot. MASE/87539 del 30/05/2023	- <u>non si può procedere ad autorizzare il rifacimento e la messa in esercizio di impianti</u> destinati ad incrementare l'attuale produzione e, quindi, le emissioni complessive dello stabilimento siderurgico senza che vengano prima completate tutte le prescrizioni che secondo il Piano ambientale ex art. 5, comma 4, del DPCM del 29 settembre 2017 avrebbero dovuto essere attuate entro il termine del 23 agosto 2023.	Le valutazioni sanitarie ad oggi concluse si riferiscono all'assetto produttivo pari a 6 Mt/a di acciaio. Conseguentemente l'eventuale aumento dei livelli produttivi dovrà essere preventivamente valutato sia dal punto di vista ambientale che sanitario, previa presentazione da parte del Gestore di tutta la documentazione necessaria, tra cui quella progettuale.
9		Associazione Genitori tarantini Rif. Nota prot. MASE/85884 del 26/02/2025	- ove alla scadenza dell'AIA (23/08/2023) vi siano prescrizioni rimaste inadempite, non potrà aversi alcun rinnovo bensì dovrà procedersi alla diffida ed alla sospensione dell'attività dell'installazione;	Si veda il riscontro all'osservazione n. 7.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
10	Adeguamento alle BAT Decisione di esecuzione 11 ottobre 2022, n. 2022/2110/UE	Rosa D'Amato (Europarlamentare) Rif. Nota prot. MASE/89220 del 01/06/2023	- Non si evince <u>adeguamento</u> ;	L'adeguamento degli impianti di laminazione a caldo e a freddo è stato oggetto di istruttoria i cui esiti sono riportati al paragrafo 5.3 del parere istruttorio conclusivo (PIC).
11	Valutazione del danno sanitario. Rischio benzene.	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 * Federazione provinciale di Europa Verde Taranto Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *	- la revisione dell'AIA 2012 si proponeva di superare l'<u>emergenza sanitaria</u> che aveva determinato l'istanza di sequestro degli impianti siderurgici; - la <u>VDS del 2016</u> non era riferita agli scenari emissivi relativi alla Autorizzazione del 2017 (6 milioni di t/a acciaio) e pertanto risultava superata e tuttavia si avviava il procedimento in relazione proprio al rischio benzene; - la <u>VDS del 2021</u> relativa allo scenario produttivo ed emissivo del DPCM 2017 (ossia 6 milioni di t/a acciaio) confermava ancora il rischio sanitario non accettabile per il quartiere Tamburi; - gli enti, in riferimento ad evidenze <u>di picchi di benzene</u>, hanno richiesto nell'audizione del 4-3-2023 presso della V Commissione Regionale Ecologia della Regione Puglia un intervento immediato per eliminare rischi alla salute della popolazione; - il <u>rischio benzene</u> risulta collegato anche agli scenari emissivi relativi alle prescrizioni successive del DPCM 2017; - il Sindaco con ordinanza del 22-5-2023 per il <u>rischio benzene</u> ha imposto di intervenire con immediatezza e in subordine di fermare gli impianti; - nella Sintesi non Tecnica non si fa riferimento ad interventi atti alla riduzione delle <u>emissioni di</u>	Le valutazioni dell'ISS svolte nell'ambito del procedimento di rinnovo si riferiscono allo scenario emissivo dello stabilimento connesso all'esercizio degli impianti adeguati alle prescrizioni del DPCM del 2017, c.d. scenario <i>post-operam</i>. La VDS del 2021 era invece riferita allo scenario emissivo del siderurgico prima della realizzazione degli interventi del piano ambientale, c.d. scenario <i>ante-operam</i>. Per quanto concerne la questione benzene, il parere recepisce le indicazioni fornite dagli enti di controllo ad esito degli approfondimenti effettuati durante le relative ispezioni. Il PIC infatti contiene prescrizioni per la realizzazione degli impianti di denaftalinaggio e debenzolaggio del gas coke, oltre a numerose prescrizioni per la gestione e manutenzione degli impianti al fine di prevenire e controllare le emissioni fugitive di benzene dall'intera area cokeria. Dai report ARPA Puglia sulla qualità dell'aria del 2024, risulta che le concentrazioni medie annuali di benzene risultano inferiori anche al valore limite annuale previsto dalla nuova direttiva 2024/2881 del 23



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			<u>benzene</u>, anzi si prevede di attivare altre batterie per triplicare la produzione di coke, che è la principale fonte di emissioni del benzene; - vi sono evidenze attuali di <u>rischio grave per la salute</u> e evidenze statistiche di eccessi di patologie infantili collegate dalla letteratura scientifica alla esposizione al benzene; - l'attuale richiesta di rinnovo/riesame dell'AIA non offre le garanzie necessarie per la <u>tutela della salute umana</u> nel sito di Taranto, anzi propone scenari produttivi ed emissivi in incremento; - non risulta alcuna <u>valutazione predittiva</u> nella sintesi non tecnica, del danno sanitario "post operam" che certifichi un impatto sanitario "accettabile"; * - la VDS dell'OMS consegnata alla Regione Puglia prevede dalle <u>50 alle 80 di morti premature</u> evitabili nei 10 anni successivi all'implementazione di tutte le prescrizioni AIA, e ciò nonostante questo non porta a una totale ristrutturazione del ciclo produttivo;	ottobre 2024 sulla qualità dell'aria.
12		Associazione Genitori tarantini Rif. Nota prot. MASE/85884 del 26/02/2025* ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023*	- nel corso degli ultimi anni ARPA ha rilevato numerose volte picchi elevati benzene sebbene la produzione si sia attestata a livelli inferiori a 4 milioni di tonnellate: è facile prevedere cosa potrebbe accadere elevandola al doppio.	Si veda il riscontro all'osservazione n. 11.
13		Legambiente Rif. Nota	non risulta ancora acquisita la valutazione di impatto sanitario	Si veda il riscontro alle osservazioni nn. 8 e 11.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
		prot. MASE/87539 del 30/05/2023 *	relativa allo scenario emissivo post-operam, connesso agli impianti in esercizio e adeguati al DPCM 29 settembre 2017, alla massima produzione attualmente autorizzata pari a 6 milioni di tonnellate/anno di acciaio; ritiene inaccettabile lo stallo cui è incorso il processo di produzione della valutazione di impatto sanitario relativa allo scenario emissivo post-operam; la VIS è necessaria quando le concrete evidenze istruttorie dimostrino la sussistenza di un serio pericolo per la salute pubblica; la capacità produttiva massima dello stabilimento siderurgico debba essere stabilita in ogni caso in base alle risultanze vincolanti di VIS; in caso non emergesse un esito di rischio sanitario accettabile relativo ad una produzione di acciaio pari all'attuale limite di 6 milioni di tonnellate, lo stesso va immediatamente ridotto e portato a livelli che appaiono in via prudenziale compatibili con le risultanze della VIS; in assenza di valutazione preventiva di impatto sanitario ritiene necessario che l'attuale limite di 6 milioni di tonnellate annuo di acciaio venga ridotto a 3 milioni di tonnellate per anno; appare inaccettabile che la riduzione delle emissioni di benzene ipotizzata dal Gestore sia pari a soli 58 kg/anno rispetto ad un flusso di massa totale (UCL95) ante operam pari a 11430 kg/anno: appena lo 0.5%; in caso di Wind Days, necessario: • ridurre le emissioni di polveri; • allungare i tempi di distillazione del coke da 24 a 28 ore • ridurre almeno del 20% il numero	L'esercizio delle batterie di forni a coke è previsto con tempi di distillazione non inferiori a 24 ore per forno.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			delle operazioni di caricamento, sfornamento e spegnimento del coke rispetto a una giornata tipo • rallentare la produzione della cokeria in rapporto ai dati del monitoraggio in continuo • rallentare il processo di sinterizzazione;	
14	Emissioni in atmosfera	ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- il protocollo di stima delle <u>emissioni diffuse</u> dovrà essere necessariamente rivisto;	L'aggiornamento delle procedure è già previsto e sarà concordato con l'Autorità di controllo.
15	Acque, scarichi ed emissioni in acqua	Legambiente Rif. Nota prot. MASE/87539 del 30/05/2023	- i risultati delle analisi delle acque allo scarico finale in mare presentano valori così bassi che non forniscono alcuna garanzia sull'assenza di effetti negativi sul corpo recettore; - i risultati delle analisi sugli scarichi "parziali" non consentono di derivare i flussi di massa, e conseguentemente di ricostruire la quantità totale di inquinanti scaricata in mare; - LDR diversi per lo stesso inquinante per scarichi diversi; - in alcuni casi non viene riportato in tabella il limite esistente ai sensi della normativa (es. selenio scarico 1AI limite 0,03 dal 1 luglio 2021, concentrazione media misurata 1,0133); - i dati misurati sono relativi ad anni spesso differenti e non ad un unico anno, con motivazioni da parte del gestore che non risultano chiare; - il dragaggio dei canali di scarico in mare dello stabilimento venga classificato come un intervento di miglioramento ambientale, dal momento che la rimozione dei sedimenti stratificati sul fondo di tali canali appare più come un'opera necessaria di manutenzione, per garantire il flusso delle acque di scarico;	- Il PIC riporta per tutti gli scarichi, finali e parziali, i relativi valori limite di emissione (VLE) (fissati in conformità alle BAT conclusions di settore) e le relative portate e in conformità al D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - Il PIC ha prescritto gli interventi di dragaggio dei canali di scarico, indicando le relative frequenze (prescrizioni nn. 84, 85 e 86.) - Per quanto concerne i prelievi idrici, si rimanda alla prescrizione riportata al paragrafo n. 5.9 che prevede il riutilizzo delle acque in uscita dagli impianti di trattamento dei reflui civili presenti nell'area.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			- relativamente alle acque utilizzate, l'AIA del 2011 aveva prescritto all'azienda l'uso dei reflui depurati ed affinati provenienti dai depuratori Gennarini e Bellavista. In tal modo sarebbe liberata una considerevole portata d'acqua da destinare, secondo prescrizione, all'invaso Pappadai. L'azienda si è sempre opposta a questa soluzione. Si richiede la conferma del reimpiego a scopi industriali dei reflui depurati dagli impianti di Gennarini e Bellavista.	
16		CGIL e FIOM CGIL Rif. Nota prot. MASE/96989 del 14/06/2023	- in riferimento alle prescrizioni UA8-26 (Gestione acque meteoriche sporgenti marittimi e relative pertinenze) non è coerente la richiesta di differimento dei termini del completamento delle attività con l'obiettivo di tutela dell'ambiente, nonostante AdI dichiara che tale differimento non interferirà con il raggiungimento dell'obiettivo ambientale; - in riferimento alla prescrizione UA9 (Gestione acque meteoriche nelle aree a caldo: AM5, AM6, AM8, AM9, AM10, AM11) non è coerente la richiesta di differimento dei termini del completamento delle attività previste con l'obiettivo di tutela dell'ambiente, nonostante AdI dichiara che entro il 23/08/2023 saranno completate le sole attività di pavimentazione previste nella prescrizione evitando, di fatto, il contatto tra le acque di dilavamento e il suolo e non interferendo con il raggiungimento dell'obiettivo ambientale;	Si rimanda al riscontro all'osservazione n. 7 e alle prescrizioni riportate al paragrafo n. 5.9.2.
17		ARPA Puglia Rif. Nota prot.	- DA-2 "Dragaggio dei tratti terminali del Canale di scarico n°1 e n°2": non sono riportate le	- Per le attività di dragaggio, si rimanda al riscontro relativo all'osservazione n. 15.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
		MASE/90272 del 05/06/2023	modalità di campionamento, le aree di deposito e le attrezzature da impegnarsi per l'attività; inoltre non è chiaro come si gestiranno i rifiuti provenienti dall'attività; - VR-6 "Convogliamento acque area recupero rottame rifiuto nei convertitori (R4) all'impianto di trattamento acque meteoriche AM8": occorre approfondire gli aspetti quali-quantitativi delle acque; - non sono fornite indicazioni circa il riutilizzo delle acque meteoriche di dilavamento previsto quale obbligo dal R.R. 26/2013; - prescrizione di cui all'Art.1 comma 2 del Decreto n.450/2011: si deve tenere conto del riuso irriguo/industriale per l'impianto Gennarini e Bellavista anche nel Piano di Tutela della Acque della Regione Puglia; - prescrizione T26 del DPCM 14 marzo 2014: occorre acquisire informazioni circa l'ottemperanza; - lo stato ecologico del Fiume Tara è classificato come "Scarso" (nel Piano di tutela delle acque) e pertanto occorre valutare in fase di riesame la compatibilità ecologia e idraulica del prelievo di risorsa da tale corpo idrico superficiale anche alla luce del nuovo progetto promosso da AQP S.p.A. finanziato con fondi PNRR; - mancano le concessioni per l'estrazione e utilizzo di acque sotterranee, la concessione demaniale e il contratto con AQP per la fornitura di acqua potabile; - il provvedimento di riesame deve recepire la sentenza TAR Puglia (11/07/2012) sulla separatezza delle reti ILVA e ASI,	- L'intervento VR-6 sarà oggetto di un separato riesame, come indicato al paragrafo 5.14. - Per la riduzione dei consumi idrici si rimanda alle prescrizioni del paragrafo 5.9. - Con riferimento agli scarichi idrici, con l'allegato II al DPCM 29/09/2017 sono stati fissati monitoraggi e valori limite di emissione giornalieri in corrispondenza degli scarichi parziali agli impianti produttivi del siderurgico, per l'adeguamento ai valori limite normativi (Tab. 3, All. V alla parte III del decreto legislativo n. 152/2006) previsti per le emissioni di sostanze pericolose e ai valori limite previsti dalle BAT Conclusions per la produzione di ferro e acciaio (BATC IS). Il PIC del rinnovo dell'AIA riprende le prescrizioni del DPCM, apportando gli ulteriori adeguamenti previsti in conformità alle BAT Conclusions per la produzione di metalli ferrosi (BATC FM). - Il PMC sarà adeguato in linea con le prescrizioni del PIC. - Per gli aspetti relativi alle acque meteoriche si rimanda al paragrafo 5.9.2 del PIC e anche all'allegato B.30 dell'istanza del Gestore.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			prevedendo controlli alla fonte degli scarichi e non solo nel punto di scarico a mare. Inoltre, la definizione dei punti di controllo deve considerare la diluizione operata dalle acque di raffreddamento, in conformità alla normativa vigente (All.5 Parte Terza D.lgs. 152/06); - l'Allegato B31_3 sugli schemi a blocchi degli impianti di trattamento acque risulta assente; - sugli scarichi idrici vengono riportati i nuovi scarichi 3AM, 4AM, 5AM e quelli nei nuovi sporgenti (III Sporgente e V Sporgente), senza però specificare le tecniche di abbattimento applicate né chiarire se sia previsto un sistema di monitoraggio in continuo o il layout impiantistico del trattamento depurativo; - È necessario adeguare il Piano di Monitoraggio e Controllo alle modifiche nella gestione delle acque reflue industriali e meteoriche, aggiornando l'elenco degli scarichi parziali e finali e le relative modalità di monitoraggio e controllo;	
18	Energia	ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- non è indicato alcun miglioramento della gestione dei gas siderurgici prodotti, in riferimento al soddisfacimento dei fabbisogni energetici; - mancano informazioni sul minor utilizzo di gas metano e sulla riduzione di importazione di energia elettrica dalla rete nazionale;	- Il PIC riporta diverse prescrizioni in merito ai consumi energetici e alla migliore gestione dei gas siderurgici, in particolare si rimanda alle prescrizioni di cui al paragrafo 5.1.1.
19	Riservatezza, segreto industriale e assenza di trasparenza	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 *	- ci sono vincoli di riservatezza (files secretati) che non consentono al pubblico parità di diritti e quindi parità di potere nell'accesso all'informazione. Si chiede che venga dato accesso ai files e che venga dato un tempo	Previo verifica con l'Autorità competente, si riporta quanto segue. Il Gestore ha inizialmente ritenuto di escludere, dal diritto di accesso al pubblico, parte delle informazioni ritenute riservate in quanto connesse al



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
		Associazione Genitori tarantini <i>Rif. Nota prot. MASE/85884 del 26/02/2025 *</i> Federazione provinciale di Europa Verde Taranto <i>Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *</i>	congruo per la loro consultazione. - la documentazione pubblicata sul sito dell'autorità procedente è del tutto incompleta e non consente al pubblico di essere informato riguardo a diversi aspetti rilevanti.	segreto industriale. Ferma restando la facoltà del Gestore di proporre all'Autorità Competente di non rendere pubblica parte della documentazione relativa al procedimento per ragioni di segreto industriale o commerciale, resta in capo all'Autorità competente valutare e verificare la documentazione presentata, soppesando l'interesse alla riservatezza con l'interesse pubblico all'accesso delle informazioni. Pertanto, ai sensi della normativa applicabile in materia di diritto di accesso alle informazioni ambientali ai sensi dell'art. 3-sexies del D.lgs 152/2006 e s.m.i., nonché ai sensi della normativa in materia di trasparenza dei procedimenti amministrativi (L.241/90 e s.m.i), l'Autorità competente ha provveduto a rendere pubbliche le informazioni riguardanti le emissioni nell'ambiente dell'installazione che non possono, in alcun modo, essere esclusi dal diritto di accesso al pubblico.
20	Richieste di proroga	Associazione PeaceLink <i>Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023</i>	- ci sono ben 39 richieste di proroga, fra le quali spiccano quelle per l'amianto (prescrizione UA22, richiesta proroga fino al 2028, sarebbero infatti presenti in stabilimento alla data del 23/08/2023 un totale stimato pari a 2.140 tonnellate) e per i certificati prevenzione incendi (fino al 2027, prescrizione UA20). Risulta che il 31/12/2020 era il termine entro il quale svolgere gli interventi per l'ottenimento della certificazione di prevenzione incendi mentre per la rimozione dell'amianto	Il Piano Ambientale è stato oggetto di verifica da parte dell'Autorità di controllo. Per una descrizione più dettagliata si rimanda alla premessa del capitolo 5 del PIC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
21		CGIL e FIOM CGIL Rif. Nota prot. MASE/96989 del 14/06/2023	prevista la scadenza del 23/8/2023. - in riferimento alla “Proposta organica di miglioramento ambientale” di cui all'art. 6, commi 1 e 2, del D.P.C.M. 29 settembre 2017, non è coerente la richiesta di differimento dei termini del completamento delle attività con le criticità già rilevate relativamente alla tutela dell'ambiente e della salute dei cittadini e dei lavoratori;	
22	Amianto	CGIL e FIOM CGIL Rif. Nota prot. MASE/96989 del 14/06/2023	- in riferimento al “Programma Organico Rimozione Amianto” di cui all'art. 13, comma 2, del D.P.C.M 29 settembre 2017, non è coerente la richiesta di differimento dei termini del completamento delle attività con le criticità già rilevate relativamente alla tutela dell'ambiente e della salute dei cittadini e dei lavoratori. Devono quindi essere ridotti i tempi previsti per il completamento delle attività di bonifica amianto;	
23	Gestione dei rifiuti, attività di recupero, sottoprodotti e smaltimento	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023	- Non si fa riferimento al GRF (gestione rottami ferrosi);	Si rimanda al paragrafo 5.7.1.3.
24		Legambiente Rif. Nota prot. MASE/87539 del 30/05/2023	- documentazione assente. Sarebbe necessario che tutto l'argomento venisse trattato, anche in relazione in particolare alla nuova normativa europea End of Waste.	Si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.7 relativo alla gestione dei residui di processo.
25		ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- SE-2 “Ampliamento discarica per rifiuti non pericolosi”: si tratta di un procedimento di modifica non sostanziale per il quale il gestore dovrà presentare istanza apposita; inoltre non vengono indicate le volumetrie di ampliamento e le aree interessate, e la valutazione della produzione	- L'intervento SE-2 necessita di una valutazione di impatto ambientale regionale (VIA). Pertanto, il Gestore si è riservato di formalizzare la relativa istanza. - Per l'intervento VR-3 si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.7.1.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			di CO2 derivante esclusivamente dai trasporti, non è quantificata e non è sufficiente a giustificare un beneficio ambientale; - VR-3 “Deposito preliminare rifiuti non pericolosi codice EER 100208”: non si capisce da dove venga il rifiuto e non è chiaro se ci sarà un nuovo deposito preliminare o sarà adeguato uno esistente; le attività di deposito preliminare (R13 o D15) possono necessitare di nuova autorizzazione o quantomeno di modifica dell'autorizzazione vigente; - VR-4 “Deposito preliminare rifiuti pericolosi codice EER 100207*”: non si capisce da dove venga il rifiuto e non è chiaro se ci sarà un nuovo deposito preliminare o sarà adeguato uno esistente; le attività di deposito preliminare (R13 o D15) possono necessitare di nuova autorizzazione o quantomeno di modifica dell'autorizzazione vigente; - VR-5 “Attività di recupero rifiuti codice EER 100299 [R4]”: non è specificato da quale reparto derivino i rifiuti e manca la descrizione merceologica e chimico fisica del rifiuto. Non è presente alcuna descrizione dell'attività di recupero [R4] per il rifiuto in questione; - non sono riportate in maniera esaustiva le seguenti attività: • Deposito di rifiuti pericolosi e non pericolosi. • Attività di recupero del legno. • UA2: Impianto di trattamento di rifiuti liquidi VR.7. • UA5: Chiusura discarica Ex Cava Due Mari.	- Come riportato al paragrafo 5.7.1, per VR-4 è necessario attivare la procedura per la verifica di assoggettabilità a VIA regionale e per VR-5 la documentazione non è completa, pertanto per entrambi gli interventi si rimanda ad un separato procedimento di riesame, come indicato al paragrafo 5.14 del PIC. - Per tutti gli ulteriori aspetti riguardanti la gestione dei rifiuti e sottoprodotti, si rimanda alle descrizioni e numerose prescrizioni definite nelle relative sezioni del paragrafo 5.7.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			• UA25: Chiusura discarica Ex Cava Cementir. • UP1: Impianto disidratazione fanghi “CCO2-3” e “Area 12”. • UP4: Sistemazione discarica Mater Gratiae N-W. • UP7: Rimozione rifiuti area IRI cd. “Fintecna”. • UP8: Discarica RP ex 2^a cat. Tipo C cd. “Nuove Vasche”. - occorre dettagliare tutte le attività autorizzate e specificare le modalità di cessazione di quelle non più esercitate; - è necessario che il Gestore richieda di adeguare le autorizzazioni sulla gestione dei rifiuti di cui è in possesso alla normativa vigente; - è necessario fornire documentazione che dimostri il rispetto dei Regolamenti UE o, in loro assenza, dei decreti End of Waste. - se i decreti End of Waste non sono applicabili, fare riferimento alle singole autorizzazioni o ai criteri di cessazione della qualifica di rifiuto previsti dall’art. 184-ter, comma 3, D.Lgs. 152/2006; - il Gestore deve fornire documentazione aggiornata che attesti la conformità dei sottoprodotti all’art. 184-bis del D.Lgs. 152/2006; - occorre fornire documentazione aggiornata sulle operazioni di smaltimento e richiedere l’integrazione nel nuovo Provvedimento di AIA delle autorizzazioni per le discariche “G3”, “V4-V5” e la post-gestione della discarica “G2”, adeguandole, ove possibile, al D. Lgs. 121/2020;	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
26	Sistema di Gestione Ambientale (PSA/POS)	ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- non sono state proposte migliorie al Sistema di Gestione Ambientale né recepite le segnalazioni degli Enti di Controllo a seguito dei controlli effettuati.	Come riportato nella premessa del capitolo 5, per l'istruttoria svolta per il rinnovo dell'AIA rilevanti sono state le risultanze degli intensi monitoraggi, effettuati dal Gestore in attuazione delle prescrizioni dell'AIA, e gli esiti delle verifiche svolte dall'Autorità di controllo insieme ad ARPA Puglia, grazie ai quali è stato possibile prevedere ulteriori e specifiche prescrizioni, volte soprattutto ad una adeguata gestione/manutenzione degli impianti, con l'obiettivo di garantire un continuo miglioramento del contenimento delle emissioni (convogliate, diffuse e fuggitive) e conseguentemente dello stato di qualità dell'ambiente sia interno che esterno al siderurgico.
27	Processo produttivo	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 * Legambiente Rif. Nota prot. MASE/87539 del 30/05/2023 * Federazione	- non vi è alcun cenno a un cronoprogramma per la decarbonizzazione al DRI (Direct Reduced Iron); *** - non si fa riferimento ad attività volte all'eliminazione dal ciclo produttivo del carbone; ** - si fa riferimento ad un uso massiccio di carbone, anziché incentivare una produzione basata su DRI e forni elettrici; ** - la produzione dello stabilimento non potrà superare i 6 milioni tonnellate/anno di acciaio fino al completamento di tutti gli interventi previsti nell'Allegato I del DPCM; - in considerazione delle sue emissioni climalteranti, non si può procedere alla costruzione dell'AFO/5; - il dichiarato obiettivo di riduzione delle emissioni di CO2 ancora basato sulla tecnologia BOF non appare corrispondere	Si conferma che gli aspetti relativi alla decarbonizzazione non sono stati oggetto dell'istanza del Gestore. Come riportato nella premessa del capitolo 5, anche il GI ha evidenziato l'auspicio di previsione di un percorso che miri alla transizione verso la c.d. "decarbonizzazione" del processo produttivo, ciò anche in vista del recepimento della nuova Direttiva IED 2024/1785 del 24 aprile 2024 (in particolare con riferimento alle previsioni di cui all'articolo 27-quinquies "Trasformazione verso un'industria pulita, circolare e climaticamente neutra" e 27-sexies "Trasformazione industriale profonda") e della nuova Direttiva sulla qualità dell'aria 2024/2881 del 23 ottobre 2024, pubblicata lo scorso 20/11/2024.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
28		provinciale di Europa Verde Taranto Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *	ad una effettiva programmazione dei relativi cambiamenti, investimenti, progettazioni; - è necessario avviare un programma sperimentale relativo all'utilizzo dell'idrogeno quale agente riducente, sulla scorta di quanto sta già avvenendo in Svezia con il progetto HYBRIT;	
		Associazione Genitori tarantini Rif. Nota prot. MASE/85884 del 26/02/2025 *	- non viene detto nulla in merito alla “decarbonizzazione”, non esistendo alcun piano e/o progetto sottoposto all'attenzione dell'autorità procedente; **	
29	Scarico materie prime da navi e stoccaggio ai parchi primari	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 *	- il documento non tratta l'argomento dei gravi incidenti correlati alla situazione problematica delle gru; - non viene affrontato il problema dell'inquinamento provocato dalla movimentazione, sia nell'aria sia nel mare; - non viene chiarita quanta parte dei nastri trasportatori sia attualmente coperta e quali siano le criticità da risolvere;	- Come noto, il siderurgico è uno stabilimento a Rischio di Incidente Rilevante (RIR) e come tale soggetto agli obblighi dettati dal D.Lgs. 105/2015, in merito ai quali si rimanda alle valutazioni della Competente Autorità che, come previsto dall'art. 29-sexies, comma 8, del D.Lgs. 152/2006, saranno parte integrante del provvedimento di rinnovo. - Per quanto riguarda le attività di copertura dei nastri effettuate in adempimento della prescrizione n. 6 del Piano ambientale del DPCM 2017, si rimanda alla relazione finale di verifica di ottemperanza della prescrizione n. 6 - chiusura completa dei nastri trasportatori, trasmessa con nota ISPRA prot. 2218/2022 del 24/01/2022 disponibile sul portale VAS-VIA-AIA del Ministero, al link: https://osservatorioilva.mite.gov.it/it/Home/Grouping/54 - In generale per le emissioni diffuse connesse alla
30		Federazione provinciale di Europa Verde Taranto Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *		
		ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- non sono indicati alcuni interventi di miglioramento sulle problematiche relative alle frequenti interruzioni di nastri causati da incendi;	



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
				movimentazione delle sostanze polverulente si rimanda alle prescrizioni del paragrafo 5.1.2 e 5.8.
31	Coke	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 * ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023 *	- si fa riferimento ad una capacità massima di produzione di carbon coke tripla rispetto alla produzione del 2021: questo in contrasto con la politica di decarbonizzazione e in gravissimo contrasto con le valutazioni predittive del rischio sanitario; - presenza di picchi di benzene connesse al ciclo produttivo della cokeria, tali da portare il Sindaco di Taranto a emanare un'ordinanza sindacale; - in base al Principio di Precauzione, non può essere autorizzata né ai volumi produttivi attuali e ancor meno alla capacità produttiva massima richiesta; - non è indicato l'aggravio che comporta lo scenario emissivo post-intervento; - nella prescrizione CO-1 non è quantificato il beneficio ambientale del ripristino dell'impianto di denaftalinaggio.	Si rimanda ai riscontri riportati per le osservazioni nn. 11 e 27.
32		ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- non è indicato alcun intervento migliorativo finalizzato alla mitigazione e riduzione delle emissioni, in particolare di BTEX, che si sviluppano durante la produzione del coke metallurgico; - mancano informazioni in merito a: • le migliori tecnologie necessarie alla riduzione delle emissioni dei VOC, in relazione ai tempi di distillazione e temperature di esercizio adottati nei forni a coke per la produzione del miglior coke metallurgico; • le possibili soluzioni alle problematiche legate alle ripetute	Si rimanda in generale a quanto riportato in riscontro all'osservazione n. 26. In particolare, si rimanda alle numerose prescrizioni riportate al paragrafo 5.2.1 e relativi sottoparagrafi, prescrizioni definite anche alla luce dei contributi forniti in fase istruttoria anche dagli esperti territoriali designati, ed in particolare della Regione, supportata dall'Agenzia Regionale.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			aperture dei bariletti dell'area cokeria; • un migliore sistema di controllo dell'impianto sottoprodotti adibito alla depurazione del gas coke; • i miglioramenti alle cappe di aspirazione delle emissioni diffuse dell'area cokeria, anche in vista della richiesta di rifacimento delle batterie 3, 4, 10 e 11; • gli interventi di miglioramento finalizzati a limitare le problematiche ambientali legate al rilascio di sostanze dello zolfo, con riferimento al ciclo di depurazione del gas di cokeria; • con riferimento all'intervento CO-2, la richiesta di rifacimento delle batterie 3-4 dismesse, si configura quale realizzazione di un nuovo impianto e non più come adeguamento di un impianto esistente e già autorizzato. Vi è quindi da considerare l'inquadramento procedimentale per la realizzazione ex novo dell'impianto di produzione di coke;	
33	Agglomerato	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 * ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023 *	- non si fa mai menzione della diossina; - scarsa descrizione della gestione delle polveri con i filtri Meros; - non è indicato l'aggravio dell'impatto ambientale quando i livelli produttivi passano da 4.589 kt (produzione anno 2021) alla capacità massima di produzione di 9.600 kt. - in merito all'intervento AG-1 ("minimizzazione/recupero polveri MEROS) non viene descritto chiaramente l'intervento da realizzare e manca un riferimento all'eventuale applicabilità della normativa sulla cessazione della	Come noto, in adempimento della prescrizione n. 55 dell'AIA del 2012, il Gestore ha provveduto all'installazione di 4 filtri a maniche sulle due linee (due filtri sulla linea E e due filtri sulla linea D) dell'impianto di agglomerazione (camino E312). L'esercizio di tali filtri a maniche ha determinato una significativa riduzione delle emissioni di polveri e di diossine al camino E312, i cui livelli raggiunti e autorizzati sono riportati nella tabella del paragrafo 5.2.2.3



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			qualifica di rifiuto in conformità ai regolamenti specifici, se emanati o, alternativamente, individuando, caso per caso, criteri di cessazione del rifiuto nel rispetto delle quattro condizioni individuate dall'art.184 ter, comma 3, del D.Lgs.152/2006 e previo parere obbligatorio e vincolante dell'ISPRA.	In merito all'intervento AG-1, anche questo intervento sarà oggetto di separato riesame su istanza del Gestore, come riportato al paragrafo 5.14.
34	Altoforno (produzione ghisa)	Rosa D'Amato (Europarlamentare) Rif. Nota prot. MASE/89220 del 01/06/2023 * Federazione provinciale di Europa Verde Taranto Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023 *	- Per quanto riguarda l'intervento "AF-2 <i>"Iniezione polimeri altiforni" i cui benefici ambientali attesi sono: riduzione delle emissioni di CO2 fino a 60.000 t/anno ed economia circolare con utilizzo di materie plastiche riciclate (al posto di fossili) fino a 60.000 t/anno"</i>, dalla Sintesi non Tecnica rev aprile 2023 risulta che non ci siano evidenze tecniche, né scenari emissivi o simulazioni, che possano confermare che la sostituzione del carbone coke con il plasmix sia effettivamente un intervento di miglioramento ambientale; ** - Dalla Sintesi non Tecnica rev aprile 2023: "In particolare, subito alla bocca delle tubiere l'ossigeno dell'aria si combina con il carbonio del coke e con quello contenuto negli agenti riducenti iniettati a livello tubiere con formazione di anidride carbonica (CO2). Il principale agente riducente è costituito da carbon fossile polverizzato secco preparato in un apposito impianto denominato P.C.I.". Non è previsto alcun uso di metano o idrogeno tra gli agenti riducenti, né tantomeno è indicato l'uso del preridotto. Pertanto, un eventuale uso dello stesso dovrà essere autorizzato in separata sede in	Per gli interventi oggetto dell'osservazione il PIC rimanda ad un successivo riesame da effettuare su istanza del Gestore (cfr paragrafo 5.14)



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			quanto non contemplato nella documentazione presentata. - la Prescrizione n. 16.n)-64-66 del DPCM 14/03/2014 indica che Il riavvio dell'Altoforno 5 dovrà essere autorizzato dall'Autorità competente su apposita richiesta del Gestore, previa verifica da parte dell'Autorità di controllo del completamento di tutti gli interventi;	
35		Federazione provinciale di Europa Verde Taranto Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023	- manca la valutazione sull'impatto <u>dell'iniezione dei polimeri</u> e del riavvio di impianti ora fermi.	Anche per tale intervento, il PIC rimanda ad un successivo riesame da effettuare su istanza del Gestore (cfr paragrafo 5.14)
36		Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023 * Legambiente Rif. Nota prot. MASE/87539 del 30/05/2023 *	- relativamente alla prescrizione AF-1 (AFO/5): attualmente AFO/5 non è attivo e ogni riattivazione comporta un aggravio emissivo di cui non è fornita quantificazione e di cui non viene calcolato preventivamente l'impatto sanitario; - in riferimento all'intervento AF-2 sono necessarie misure adeguate per prevenire la dispersione di sostanze volatili nocive e garantire la sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente circostante. Infatti l'aggiunta di polimeri agli altoforni richiede una valutazione approfondita e un'adeguata gestione delle emissioni e dei rischi associati. **	Anche per tali interventi, il PIC rimanda ad un successivo riesame da effettuare su istanza del Gestore (cfr paragrafo 5.14)
37		ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- non è indicato alcun intervento migliorativo ambientale legato all'uso di combustibili alternativi al carbone; - in merito all'intervento AF-2, non specifica quale materiale plastico riciclato viene utilizzato,	- Si rimanda al riscontro riportato all'osservazione n. 27. - Per l'intervento AF-2, il PIC rimanda ad un successivo riesame da effettuare su



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			al fine di poter valutare l'effettivo beneficio ambientale dichiarato; - non è indicato il quantitativo di materiale fossile sostituito con le 60.000 t/anno di materie plastiche; - non sono stati contemplati interventi atti a limitare le problematiche di natura gestionale ed impiantistica del processo di produzione della ghisa; - non sono state considerate le crescenti problematiche ambientali legate al rilascio di sostanze dello zolfo, strettamente legate anche al ciclo di produzione della ghisa; - EN-1 "Gestione condense gas AFO da rete ENE": non è chiara la gestione;	istanza del Gestore (cfr paragrafo 5.14). - Per l'intervento EN-1, si rimanda a quanto riportato al paragrafo 5.9.1, che tiene conto anche della documentazione integrativa trasmessa dal Gestore con la nota del 13/06/2024.
38	Acciaieria	ARPA Puglia Rif. Nota prot. MASE/90272 del 05/06/2023	- non è previsto alcun revamping impiantistico dell'area; - non viene indicata alcuna soluzione migliorativa in merito alla gestione o al riutilizzo del gas di acciaieria per altri scopi produttivi, ai fini del miglioramento ambientale tramite una forte riduzione degli eventi di apertura torce di acciaieria; - non sono previsti interventi per una migliore gestione dei reparti impiantistici deputati alla depolverazione delle aree di acciaieria; - non sono considerati interventi di miglioramento finalizzati a limitare le problematiche ambientali legate al rilascio in atmosfera di monossido di carbonio (CO); - AC-1 "Adeguamento impianto TRITOM": il gestore deve chiarire se intende richiedere l'autorizzazione alla gestione dei rifiuti costituiti da materiali refrattari e manca un riferimento	- Si rimanda alle prescrizioni riportate al paragrafo 5.2.4. del PIC. - In merito alla gestione o al riutilizzo del gas di acciaieria si rimanda alle prescrizioni 5.1.1 e 5.1.4. del PIC. - Gli interventi AC-1, AC-2 e PC-1 saranno oggetto di riesame separato su istanza del Gestore, come riportato al paragrafo 5.14 del PIC.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			all'eventuale applicabilità della normativa sulla cessazione della qualifica di rifiuto in conformità ai regolamenti specifici, se emanati o, alternativamente, individuando, caso per caso, criteri di cessazione del rifiuto nel rispetto delle quattro condizioni individuate dall'art.184 ter, comma 3, del D.Lgs.152/2006 e previo parere obbligatorio e vincolante dell'ISPRA; - AC-2 "Aumento capacità messa in riserva (R13) rottame rifiuto": il Gestore non dichiara l'entità dell'aumento della capacità di messa in riserva e se tale aumento è correlato ad un eventuale aumento della produzione di acciaio. Deve essere verificato se tale intervento è da considerare come modifica sostanziale per la quale il Gestore deve presentare apposita istanza; - PC-1 "Adeguamento impianto di bricchettazione": non si forniscono dettagli relativi ai benefici attesi in termini di emissioni e sicurezza dei lavoratori, né sono descritte le modifiche impiantistiche e gestionali previste.	
39	Emissioni sonore	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023	- non vi è approfondimento relativo a "I superamenti dei limiti di emissione nel periodo notturno sono ragionevolmente legati al traffico veicolare o a singoli eventi accidentali avvenuti in prossimità delle stazioni di monitoraggio" (nella SNT);	Per tale aspetto, si rimanda alle prescrizioni fissate al paragrafo 5.10 e alla documentazione integrativa trasmessa dal Gestore.
40	Emissioni odorigene	Associazione PeaceLink Rif. Nota prot. MASE/89157 del 01/06/2023	- non vi è approfondimento relativo a "Gli odori sono essenzialmente legati alla presenza di idrogeno solforato nella fase di granulazione della loppa, dai composti organici ed inorganici derivanti dalla	Per tale aspetto si rimanda alle prescrizioni previste per prevenire e contenere le emissioni odorigene riportate al paragrafo 5.1.3



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

N°	Argomento	Ente richiedente	Osservazioni/Richieste	Risposte del GI
			distillazione di carbon fossile in cokeria, dall'utilizzo di melassa come legante all'impianto di bricchettazione e dai sistemi di trattamento acque. Tale aspetto ambientale è localizzato in zone circoscritte dello stabilimento e non interessa l'esterno dello stabilimento. Lo stabilimento ADI di Taranto è inoltre dotato di un sistema di monitoraggio della qualità dell'aria il quale prevede tra il set di inquinanti rilevati l'idrogeno solforato (H ₂ S)" (nella SNT);	
41	Incidenti per gli abitanti e gli operai. Infortuni sul lavoro.	Federazione provinciale di Europa Verde Taranto <i>Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023</i>	- si sono registrati numerosi infortuni mortali ai danni di dipendenti ILVA, interni o esterni, incidenti agli impianti, emissioni di fumi, polveri, odori. Nella documentazione presentata dal gestore non si trovano proposte adeguate a evitare il ripetersi di infortuni sul lavoro, eccessi di mortalità e morbidità dei lavoratori e degli abitanti e per l'ambiente.	Per gli aspetti connessi alla sicurezza, ci si rimette alle valutazioni delle Autorità competenti in materia e a quanto riportato in riscontro all'osservazione n. 29.
42	Biomonitoraggio e metalli pesanti.	Federazione provinciale di Europa Verde Taranto <i>Rif. Nota prot. 90583 del 05/06/2023</i>	- importante da considerare l'effetto dell'esposizione ai metalli pesanti per la popolazione nella fascia pediatrica;	La prescrizione n. 93 del decreto di AIA del 2012, come richiamata al paragrafo n. 10 del Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) di cui al DM n. 194 del 13/07/2016, ha previsto la realizzazione di una rete di biomonitoraggio. A tale scopo è stato costituito un Tavolo tecnico coordinato da ISPRA e composto dai soggetti coinvolti nell'attuazione di tale prescrizione: ISS, ARPA Puglia, ASL Taranto e Gestore. Le attività del Tavolo proseguono e sulla base degli esiti sinora disponibili è stata altresì prevista la prescrizione riportata al paragrafo 5.1.5



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

8. TARIFFA ISTRUTTORIA

Il Gestore, ai sensi del decreto 6 marzo 2017 n. 58 relativo alle tariffe da applicare alle istruttorie delle AIA, ha versato la tariffa prevista, ritenuta congrua.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

9. AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

Il presente parere sostituisce i seguenti provvedimenti:

- DM n. 450 del 4 agosto 2011 (GU n. 195 del 23/08/2011) – Prima AIA;
- DM n. 547 del 26 ottobre 2012 (GU n. 252 del 27/10/2012) – Riesame AIA area a caldo;
- DM n. 53 del 3 febbraio 2014 (GU n. 45 del 24/02/2014) – Filtri Camino E312;
- DPCM del 14 marzo 2014 (GU n. 105 del 8/05/2014) con riferimento agli obblighi in materia di AIA in capo al Gestore del siderurgico di Taranto;
- DM n. 31 del 24 febbraio 2015 (GU n. 58 del 11/03/2015) – Copertura parchi;
- Piano gestione rifiuti e del Piano discariche di cui all'articolo 4, commi 1 e 2 del DL n. 1/2015 convertito con modificazioni nella legge n. 20/2015.
- DM n. 169 del 6 agosto 2015 (GU n. 190 del 18/08/2015) – Gestione e riutilizzo acque per la aree PCA, IRF e SEA (UA10);
- DM n. 60 del 10 marzo 2016 (GU n. 74 del 30/03/2016) - Intervento bonifica e demolizione del “Serbatoio 92;
- DM n. 155 del 1 giugno 2016 (GU n. 141 del 18/06/2016);
- DM n. 194 del 13 luglio 2016 (GU n. 174 del 27/07/2016) – Riesame PMC;
- DPCM del 29 settembre 2017 (GU n. 229 del 30/09/2017) con riferimento agli obblighi in materia di AIA in capo al Gestore del siderurgico di Taranto;
- DM n. 286 del 19 ottobre 2018 (GU n. 236 del 2/10/2021) - Modifiche del progetto di copertura parco OMO;
- DM n. 362 del 28 dicembre 2018 (GU n. 236 del 2/10/2021) - Chiusura della discarica per rifiuti non pericolosi (ex 2^a cat. tipo B) sita in area cava Mater Gratiae (prescrizione n. UP6 del Piano ambientale);
- DM n. 63 del 13 marzo 2019 (GU n. 236 del 2/10/2021) – Intervento parco loppa;
- DM n. 219 del 26 luglio 2019 (GU n. 236 del 2/10/2021) – Modifiche progetto intervento filtri a maniche E312;
- DM n. 115 del 29 maggio 2020 – Attuazione prescrizione n. 6 chiusura nastri del Piano ambientale – ID 90/10728;
- DM n. 132 del 30 giugno 2020 – Attuazione prescrizione n. UA11 “Scarichi parziali industriali” del Piano ambientale ID n. 90/10728;
- DM n. 150 del 24 luglio 2020 (GU n. 203 del 14/08/2020) - Interventi di adeguamento degli impianti che trattamento gas siderurgici;
- DM n. 212 del 30 settembre 2020 - Attuazione prescrizione n. 6 - interventi di chiusura nastri



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

ID n. 90/10728;

- DM n. 276 del 30 dicembre 2020 - Attuazione delle prescrizioni n. UP2 (Rimozione del cumulo polveri e scaglie in area Parco Minerale), n. UP3 (Gestione dei materiali costituiti da fanghi acciaieria, fanghi d'altoforno e polverino d'altoforno) e n. 16.m-42-49 (Batterie n. 7-8 e la doccia 4 bis) del Piano ambientale – ID 90/10728;
- DM n. 112 del 26 marzo 2021 - Attuazione prescrizione n. 6 - interventi di chiusura nastri ID n. 90/10728;
- DM n. 213 del 27 maggio 2021 (GU n. 134 del 7/06/2021) - Attuazione prescrizioni n. UP2 (Rimozione del cumulo polveri e scaglie in area Parco Minerale), n. UP3 (Gestione dei materiali costituiti da fanghi acciaieria, fanghi d'altoforno e polverino d'altoforno) del Piano ambientale - ID 90/10728;
- DM n. 267 del 25 giugno 2021 – Attuazione prescrizioni: n. UA10 (Gestione acque meteoriche aree SEA, IRF, PCA), n. UA11, punto 4 (emissioni selenio scarico 1AI) e n. 16.o) – 42 – 49 (interventi batteria n. 12 e nuova doccia 6) del Piano ambientale;
- DM n. 315 del 29 luglio 2021 – Attuazione prescrizione: n. 16.o) - 42 - 49 (interventi batteria n. 12 e nuova doccia 6) del Piano ambientale– ID 90/11519
- DM n. 366 del 9 settembre 2021 (GU n. 236 del 2/10/2021) - Riesame parziale AIA per esercizio nuove gru portuali - ID 90/10917;
- DM n. 367 del 9 settembre 2021 (GU n. 236 del 2/10/2021) - Riesame parziale AIA per realizzazione di una centralina di miscelazione azoto/metano - ID 90/10916;
- DM n. 368 del 9 settembre 2021 – Riesame parziale realizzazione dell'impianto di captazione dei fumi sulle macchine sfornatrici batterie 7-8;
- DM n. 540 del 21 dicembre 2021 (GU n. 2 del 4/01/2022) - Attuazione prescrizioni n. UP2 (Rimozione del cumulo polveri e scaglie in area Parco Minerale), n. UP3 (Gestione dei materiali costituiti da fanghi acciaieria, fanghi d'altoforno e polverino d'altoforno) del Piano ambientale;
- DM n. 169 del 28 aprile 2022 (GU n. 108 del 10/05/2022) - Attuazione prescrizioni n. 16.e) - 42-49 (Batterie nn. 5-6) e n. 18 (Altoforno 3) del Piano ambientale;
- DM n. 514 del 12 dicembre 2022 (GU n. 298 del 22/12/2022) - Emissioni in atmosfera in aree di colata continua;
- DM n. 546 del 29 dicembre 2022 (GU n. 17 del 21/01/2023) - Attuazione prescrizione n. UP3 (Gestione materiali costituiti da fanghi acciaieria, fanghi d'altoforno e polverino d'altoforno) del Piano ambientale;
- DM n. 278 del 10 agosto 2023 (GU n. 196 del 23/08/2023) - Attuazione prescrizioni n. UA8-26 (Gestione acque meteoriche sporgenti marittimi e relative pertinenze), n. UA9 (Gestione acque meteoriche nelle aree a caldo) e delle prescrizioni di cui all'articolo 6, commi 1 e 2



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

(Proposta organica di miglioramento ambientale per lo stabilimento di Ilva S.p.A. in A.S.) e di cui all'articolo 13, comma 2 (Programma Organico Rimozione Amianto) del Piano ambientale.



Commissione Istruttoria AIA-IPPC

Stabilimento siderurgico di Taranto

10. DURATA, RINNOVO E RIESAME

L'articolo 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. stabilisce la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale secondo il seguente schema:

DURATA AIA	CASO DI RIFERIMENTO	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art. 29-octies
10 anni	Casi comuni	Comma 3, lettera b)
12 anni	Impianto certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001	Comma 9
16 anni	Impianto registrato ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009	Comma 8

Rilevato che il Gestore ha certificato il proprio impianto secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale avrà validità 12 anni, fermi restando il rispetto degli obblighi previsti dal presente parere e gli esiti dei monitoraggi ambientali e sanitari.**

In virtù del comma 1 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., l'Autorità competente durante la procedura di riesame con valenza di rinnovo può aggiornare o confermare le prescrizioni a partire dalla data di rilascio dell'autorizzazione.

In virtù del comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., l'Autorità competente può effettuare il riesame anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale quando ne ricorrano le condizioni ivi riportate.

Infine, la validità della presente AIA si riduce automaticamente alla durata indicata in tabella in caso di mancato rinnovo o decadenza della certificazione suddetta. In ogni caso il Gestore è obbligato a comunicare eventuali variazioni delle certificazioni di cui sopra tempestivamente all'Autorità competente.