



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

Atto N. 2238/2023

Oggetto: RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO AI SENSI DELL'ART. 29-OCTIES, TITOLO III - BIS, PARTE SECONDA DEL D.LGS. N. 152/2006 E S.M.I. DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE N. 3058 IN DATA 31.05.2012 PER INSTALLAZIONE SITA IN VIA NATALE GALLINO, 63 IN COMUNE DI GENOVA. GESTORE: F.I.L. FABBRICA ITALIANA LAMIERE S.R.L. SPESE ISTRUTTORIE 5410 EURO. ACCERTAMENTO IN ENTRATA 77/2022 E 97/2023..

In data 07/10/2023 il dirigente MAURO BRUZZONE, nella sua qualità di responsabile, adotta il seguente Atto dirigenziale;

Vista la Legge 7 aprile 2014 n. 56, "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni";

Richiamato il vigente Statuto della Città Metropolitana di Genova;

Visto l'art. 107, commi 1, 2 e 3, del Decreto Legislativo 18 agosto 2000, n. 267, "Testo unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali".

Visti

il bilancio di previsione triennale 2023-2025 approvato in via definitiva con la Deliberazione del Consiglio metropolitano n. 40 del 28 dicembre 2022;

il piano integrato di attività e organizzazione (PIAO) e il piano esecutivo di gestione finanziario 2023-2025 approvato con atto del Sindaco Metropolitano n. 9 del 30 gennaio 2023;

Visti

la direttiva 2010/75/UE del Parlamento e del Consiglio del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

il Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e ss. mm. ii.;

Il D.lgs. 159/2011: "Codice delle Leggi antimafia e delle misure di prevenzione".

la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 "Legge quadro sull'inquinamento acustico";

il D.P.C.M. 14.11.1997 recante "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore";

la Legge regionale 16.08.1995, n. 43 recante "Norme in materia di valorizzazione delle risorse idriche e di tutela delle acque dall'inquinamento";

la Legge Regionale 21.06.1999, n. 18, recante "Adeguamento delle discipline e conferimento delle funzioni agli enti locali in materia di ambiente, difesa del suolo ed energia";

la Legge Regionale 06.06.2017, n. 12, recante "Norme in materia di qualità dell'aria e di autorizzazioni ambientali"

la D.G.R. n. 953 del 15 novembre 2019, "D.M. 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità anche contabili e le tariffe da applicare ai procedimenti AIA. Sostituzione della D.G.R. 893 del 31.10.2018";



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

la Decisione di esecuzione (UE) 2022/2110 della Commissione UE del 11 ottobre 2022, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 04.11.2022, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, relativa alle emissioni industriali, per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi;

Premesso che

In data 16.05.2022 la Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha inoltrato alla Città Metropolitana di Genova istanza di rinnovo del titolo autorizzativo ai sensi dell'art. 29-octies, titolo III-bis, parte seconda, D. Lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii., per installazione sita in Via Natale Gallino, 63 in Comune di Genova.

L'istanza è stata assunta al protocollo dell'Amministrazione con n. 26094 in data 16.05.2022. Alla domanda è allegata documentazione contenente le informazioni di cui all'art. 29-ter del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii..

Si tratta di insediamento industriale esistente e dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/2006 (Codice IPPC 2.3 a) Attività svolta: Industria di trasformazione di metalli ferrosi – Laminazione a caldo di lamiere da treno) rilasciata con provvedimento dirigenziale n. 3058 in data 31.05.2012.

Il titolo autorizzativo è stato successivamente modificato con i seguenti atti dirigenziali di modifica non sostanziale:

- n. 674 del 15.02.2013
- n. 5036 del 05.11.2013
- n. 2736 del 03.07.2015
- n. 1084 del 24.05.2018
- n. 503 del 06.03.2020
- n. 1893 del 21.10.2020

Il riesame si è reso necessario a seguito della scadenza del precedente titolo autorizzativo in data 31.05.2022.

Con nota prot. n. 29718 del 03.06.2022 la Città Metropolitana di Genova ha comunicato al Proponente e agli enti interessati l'avvio del procedimento di autorizzazione unica, ai sensi della L. 241/1990 e ss.mm.ii. e ha convocato la conferenza dei servizi in modalità sincrona ex art-14 ter della L. 241/1990 in prima seduta per il giorno 13.07.2022 specificando:

- il nominativo del responsabile del procedimento;
- la durata e termini del procedimento (fissati in 90 giorni dal D.Lgs. 28/2011 ss.mm.ii. salvo sospensione per richiesta di integrazioni);
- il luogo in cui risultavano disponibili gli atti;
- il domicilio digitale della Città Metropolitana di Genova.

Con la stessa nota è stata trasmessa l'informativa sul trattamento di dati personali per i procedimenti di autorizzazioni in materia ambientale ai sensi del Regolamento europeo 2016/679 in materia di privacy.

Avviso pubblico della presentazione dell'istanza di autorizzazione unica è stato pubblicato sul sito web della Città Metropolitana di Genova per 30 giorni dal 7 giugno 2022. Tale pubblicazione



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

assolve agli obblighi di comunicazione di cui all'articolo 7 e all'articolo 8, commi 3 e 4, della Legge 7 agosto 1990, n. 241 ss.mm.ii..

nei 30 giorni successivi alle data di pubblicazione non sono pervenute osservazioni in merito al progetto presentato.

Nel procedimento sono stati coinvolti i seguenti Enti:

Regione Liguria

Comune di Genova

Comune di Mignanego

Comune di Serra Riccò

ARPAL

In data 13.07.2022 si è svolta in via telematica presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova la conferenza dei servizi referente, le cui determinazioni e conclusioni sono riportate nel verbale prot. n. 38178.

Il procedimento è stato sospeso in conferenza dei servizi referente per la presentazione, da parte del Proponente, di documentazione integrativa necessaria alla valutazione dell'istanza di rinnovo del titolo autorizzativo, assegnando un termine pari a 90 giorni per la consegna di tali integrazioni.

Con nota prot. n. 39089 del 20.07.2022 Città Metropolitana di Genova ha trasmesso al Proponente e agli Enti il verbale della conferenza dei servizi referente.

Con nota prot. n. 54076 del 13.10.2023 il Proponente ha trasmesso documentazione integrativa.

Con nota prot. n. 56081 del 24.10.2022 la Città Metropolitana di Genova ha trasmesso agli enti le integrazioni fornite dal Proponente e ha convocato la conferenza dei servizi in prima deliberante per il giorno 14.12.2022.

Con nota prot. n. 62130 del 23.11.2022 la Città Metropolitana di Genova ha comunicato alla società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ed agli Enti coinvolti nel procedimento:

l'entrata in vigore della Decisione UE 2022/2110, con cui la Commissione Europea (UE) ha approvato le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi l'interruzione dei termini procedurali a partire dalla data di entrata in vigore della Decisione UE 2022/2110, in cui la Commissione Europea (UE) ha approvato le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi,

la conseguente interruzione del procedimento di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'installazione gestita da F.I.L. in corso,

l'annullamento della conferenza dei servizi prevista per il giorno 14.12.2022,

la necessità di revisionare e aggiornare, da parte della società F.I.L., alla luce di quanto previsto dal documento comunitario, i contenuti dei report tecnici presentati con l'istanza di riesame con valenza di rinnovo del 16.05.2022 e con le integrazioni del 13.10.2022

In data 23.02.2023 con nota n. 10557 e in data 24.02.2023 con nota n. 10839 la Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha inoltrato alla Città Metropolitana di Genova la documentazione relativa all'adeguamento ai contenuti della Decisione UE 2022/2110.

Il procedimento di riesame con valenza di rinnovo del titolo autorizzativo è da considerarsi pertanto avviato alla data del 24.02.2023.



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

Con nota prot. n. 15234 in data 16.03.2023 è stata convocata la conferenza dei servizi referente per il giorno 03.05.2023 e trasmessa agli Enti la documentazione presentata da parte di F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. per l'espressione del parere di competenza.

In data 03.05.2023 si è svolta presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova la prima seduta della conferenza dei servizi, le cui determinazioni e conclusioni sono riportate nel verbale prot. n. 26438. Il procedimento è stato sospeso in conferenza dei servizi referente per la richiesta, da parte degli Enti, di documentazione integrativa, assegnando un termine pari a 90 giorni per la consegna delle integrazioni. Con nota prot. n. 28980 del 23.05.2023 è stato trasmesso il verbale della conferenza dei servizi.

In data 11.07.2023 F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta in conferenza dei servizi, assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 38891.

Con nota prot. n. 41247 del 20.07.2023 la Città Metropolitana di Genova ha trasmesso la documentazione integrativa agli Enti coinvolti nel procedimento e convocato per il giorno 30.08.2023 la seduta decisoria della conferenza dei servizi, chiedendo di far pervenire entro tale data il proprio parere in forma definitiva.

In data 30.08.2023 si è svolta presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova la seduta decisoria della conferenza dei servizi, le cui determinazioni e conclusioni sono riportate nel verbale prot. n. 50531.

In data 12.09.2023 F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha trasmesso documentazione integrativa volontaria dettagliando più approfonditamente lo schema a blocchi dell'impianto di ricircolo delle acque del documento Piano di gestione delle acque_rev1, assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 50493.

Con nota prot. n. 52073 del 19.09.2023 è stato trasmesso agli Enti coinvolti nel procedimento il verbale della conferenza dei servizi e comunicata la positiva conclusione del procedimento.

Dato atto che

l'art. 29 quater comma 10 del D. Lgs. 152/06 stabilisce che l'autorità competente esprima le proprie determinazioni sulla domanda di autorizzazione integrata ambientale entro centocinquanta giorni dalla presentazione della domanda, fatte salve le sospensioni previste dalla norma;

l'elenco dei documenti presentati è riportato nella Relazione di chiusura del procedimento prot. n. 53433 del 25.09.2023 che costituisce presupposto al presente Atto Dirigenziale;

è stata assolta la previsione di avviso pubblico della presentazione dell'istanza di autorizzazione integrata ambientale mediante pubblicazione sul sito web della Città Metropolitana di Genova. Tale pubblicazione assolve agli obblighi di comunicazione di cui all'articolo 7 e all'articolo 8, commi 3 e 4, della Legge 7 agosto 1990, n. 241 ss.mm.ii.. Non sono pervenute osservazioni in merito.

l'installazione rientra nel codice IPPC 2.3, rientra pertanto nell'ambito di applicazione delle decisioni di esecuzione (UE) 2022/2110 della Commissione UE del 11 ottobre 2022;

ai sensi dell'art. 21, paragrafo 3 della Direttiva 2010/75/Ue, entro 4 anni dalla data di pubblicazione delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT, l'Autorità competente è tenuta a riesaminare e, se necessario, aggiornare tutte le condizioni di autorizzazione, garantendo la conformità dell'installazione alle condizioni poste dal rinnovato titolo autorizzativo;



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

in sede di conferenza dei servizi è stato esaminato lo stato di applicazione e applicabilità delle BAT indicate nella Decisione di esecuzione UE 2022/2110 prevedendo prescrizioni al fine di garantirne la piena applicazione.

Esaminati

la documentazione presentata dall'Azienda unitamente alla domanda di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e alle integrazioni richieste in conferenza dei servizi elencata in dettaglio nella Relazione Tecnica allegata e parte integrante del presente atto;

gli esiti degli autocontrolli e dei controlli di parte pubblica più recenti che evidenziano il sostanziale rispetto dei limiti e delle prescrizioni imposti dalla vigente autorizzazione;

i pareri definitivi pervenuti nell'ambito della conferenza dei servizi:

Comune di Genova – parere favorevole con prescrizioni con nota prot. n. 34495 del 19.06.2023 (ALLEGATO 3)

Comune di Mignanego – nessuna comunicazione

Comune di Serra Riccò – nessuna comunicazione

Regione Liguria – nessuna comunicazione

ASL 3 – nessuna comunicazione

ARPAL – parere favorevole con prescrizioni e PMC con nota prot. n. 54085 del 28.09.2023 (ALLEGATO 2)

i pareri rilasciati dagli uffici interni di Città Metropolitana di Genova relativamente ai comparti emissioni in atmosfera del 29.08.2023, rifiuti del 22.08.2023 e acque reflue industriali in corpo idrico superficiale del 13.09.2023 come revisionato in data 03.10.2023.

Rilevato che

non sono pervenuti, da parte degli Enti convocati, motivati dissensi che ostino al rilascio del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'installazione sita in Via Natale Gallino, 63 in Comune di Genova (GE), gestita da F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l.;

conformemente a quanto stabilito dalla vigente normativa in materia di conferenza dei servizi (L. 241/1990 e ss.mm.ii.), si sono assunti quali assensi le volontà e determinazioni non definitivamente espressi da parte degli Enti, regolarmente convocati, alla chiusura dei lavori della conferenza dei servizi,

conformemente a quanto stabilito dalla vigente normativa in materia di conferenza dei servizi (L. 241/1990 ss.mm.ii.), si sono assunti quali assensi le volontà e determinazioni non definitivamente espressi da parte degli Enti, regolarmente convocati, alla chiusura dei lavori della conferenza dei servizi;

sono state inserite prescrizioni a garanzia del pieno rispetto delle BAT di cui alla decisione di Esecuzione UE 2022/2110 e che dette prescrizioni sono impartite negli Allegato 1 e Allegato 2 al presente provvedimento.

Richiamata

la relazione di chiusura del procedimento prot. n. 53433 del 25.09.2023 redatta dal responsabile del procedimento, la quale rende conto dell'iter e dello svolgimento della conferenza dei servizi convocata ai fini del riesame dell'autorizzazione integrata ambientale per l'installazione gestita da F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l.



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

Considerato che

in data 04.08.2023, è stata richiesta alla Banca Dati Nazionale Antimafia (B.D.N.A.), da parte della Città Metropolitana di Genova, comunicazione antimafia ai sensi dell'art. 87 D.Lgs 159/2011 ss.mm. ii. (prot. n. PR_MIUTG_Ingresso_0247303_20230804;

alla data odierna alla suddetta richiesta non è stato fornito riscontro dalla Banca Dati interrogata. La Società ha fornito al riguardo autocertificazione in data 19.09.2023.

Preso atto

dell'avvenuta verifica dell'insussistenza di situazioni anche potenziali di conflitto di interesse da parte del responsabile di procedimento rispetto al procedimento assumendo;

del versamento delle dovute spese istruttorie per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, così suddivise:

2.000,00 Euro, quale anticipo, come confermato sistema PagoPA (Codice identificativo univoco di versamento IUV 001001600003019782), da introitarsi sull'accertamento 77 dell'anno 2022,

3.410,00 Euro a saldo come confermato dal sistema PagoPA (Codice identificativo univoco di versamento IUV 001600004221611), da introitarsi sull'accertamento 97 dell'anno 2023.

Dato atto che l'istruttoria del presente atto è stata svolta da Franca Stragapede, responsabile del procedimento, che attesta la regolarità e correttezza dell'azione amministrativa per quanto di competenza, ai sensi dell'articolo 147 bis del decreto legislativo n. 267/2000 e che provvederà a tutti gli atti necessari all'esecuzione del presente provvedimento, fatta salva l'esecuzione di ulteriori adempimenti posti a carico di altri soggetti;

Considerato che con la sottoscrizione del presente atto, il dirigente attesta altresì la regolarità e correttezza dell'azione amministrativa, assieme al responsabile di procedimento ai sensi dell'articolo 147 bis del decreto legislativo n. 267/2000;

Considerato che

la Conferenza dei Servizi, esaminata la documentazione tecnica fornita dall'Azienda e valutata la stessa sufficiente ai fini del procedimento, preso atto dei pareri favorevoli condizionati al rispetto di prescrizioni impartite nei medesimi pareri espressi da parte degli Enti coinvolti nel procedimento, ha deliberato l'assenso al rilascio del rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito del riesame svolto alla luce della Decisione UE 2022/2110 per l'esercizio dell'impianto in oggetto con le modalità, i limiti e le prescrizioni contenute negli allegati al presente provvedimento "Relazione Tecnica" (ALLEGATO 1) e "Piano di Monitoraggio e Controllo" (ALLEGATO 2) e "Parere" (ALLEGATO 3) e "Planimetria" (ALLEGATO 4) che costituiscono parte integrante e sostanziale del provvedimento stesso;

dalla documentazione agli atti risulta che la Società ha regolarmente provveduto al pagamento degli oneri istruttori;

La Società è certificata ISO 14001;

sussistono pertanto le condizioni per procedere alla positiva conclusione del riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

DISPONE

per quanto in premesse specificato, di:



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

1. rinnovare, fatti salvi i diritti di terzi, alla F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. per gli impianti esistenti ubicati in Via Natale Gallino, 63 - Genova (GE) l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di riesame con valenza di rinnovo, ai sensi del Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e ss. mm. ii., nell'osservanza delle prescrizioni previste negli allegati, di seguito elencati e che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente atto:

Allegato 1 "Relazione Tecnica"

Allegato 2 "Piano di Monitoraggio e Controllo"

Allegato 3 "Parere"

Allegato 4 "Planimetria"

il Gestore è tenuto al rispetto delle prescrizioni ivi contenute. Le prescrizioni relative ai controlli e ai monitoraggi entrano in vigore a partire dal 01.01.2024.

2. Il presente Atto sostituisce integralmente il Provvedimento Dirigenziale n. 3058 del 31.05.2022 e i successivi atti di modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale citati in premessa;

3. trasmettere copia del presente provvedimento di autorizzazione:

alla F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l., presso la sede dello stabilimento di Via Natale Gallino, 63 - Genova (GE);

all'ARPAL, per il controllo dei dispositivi imposti;

alla Regione Liguria, alla ASL 3 Genovese, al Comune di Genova, al Comune di Mignanego e al Comune di Serra Riccò per gli eventuali seguiti di competenza.

Informa, inoltre, che:

- i. il presente atto è soggetto a riesame con valenza di rinnovo trascorsi dodici anni dalla data del suo rilascio, ai sensi dell'art. 29 octies comma 9 del D. Lgs. 152/2006 ss.mm.ii.;
- ii. l'autorità competente ha facoltà di disporre il riesame della presente autorizzazione ai sensi e per le motivazioni di cui all'art. 29-octies commi 3 e 4 del D. Lgs 152/2006 ss.mm.ii.;
- iii. le modifiche apportate dal gestore sono regolate da quanto stabilito all'art. 29-nonies del D. Lgs 152/2006 ss.mm.ii.
- iv. almeno 180 giorni prima della scadenza, la F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. dovrà presentare alla Città Metropolitana di Genova istanza di rinnovo (ex articolo 29-octies e art.29-sexties, Titolo III-bis, Parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.). L'Autorità competente si esprimerà entro la scadenza dell'autorizzazione. In ogni caso, l'attività può essere comunque proseguita fino alla decisione espressa, ai sensi del comma 11 del citato art. 29-octies.
- v. per quanto non previsto dal presente Atto per i diversi comparti ambientali, si rinvia al D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. ed ai suoi Provvedimenti attuativi presenti e futuri; resta comunque obbligo dell'Azienda attenersi alle eventuali nuove disposizioni legislative.
- vi. sono fatti salvi tutti gli obblighi previsti per legge ed applicabili al caso.



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente

Servizio Tutela ambientale

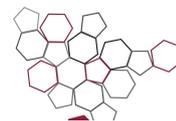
- vii. il presente Atto è stato rilasciato a seguito di un procedimento durato 157 (al 07.10.2023) giorni dalla presentazione dell'istanza avvenuta il giorno 24.02.2023.
- viii. il presente provvedimento verrà pubblicato all'albo pretorio on line per la durata di 15 giorni e sarà poi reso disponibile al pubblico sulla sezione Amministrazione Trasparente del sito istituzionale della Città Metropolitana di Genova.

Informa infine che contro il presente provvedimento può essere proposto ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dal ricevimento del provvedimento medesimo, oppure ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla notificazione o dalla piena conoscenza del provvedimento.

Sottoscritta dal Dirigente

(MAURO BRUZZONE)

con firma digitale



Città Metropolitana di Genova
Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale
Ufficio Energia, Rumore e Ambiti Naturali
pec@cert.cittametropolitana.genova.it

OGGETTO: F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. - Via N. Gallino 63, Genova
P.D. n. 3058&68479 del 31/05/2012 e ss.mm.ii..
Istanza di rinnovo e riesame – Trasmissione Parere e PMC aggiornato
con la CdS Decisoria del 30/08/23.

In riferimento al procedimento riavviato da Codesta Amministrazione con nota Prot. ARPAL n. 7552 del 16/03/2023 relativo al riesame complessivo con valenza di rinnovo ai sensi art. 29 octies, comma 3, lettera a), D.Lgs. 152/2006, dell'Autorizzazione Integrata Ambiente (AIA) per il complesso IPPC denominato F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. - Via N. Gallino 63, Genova, visto quanto discusso e determinato nel corso della CdS Decisoria del 30 agosto u.s., si trasmettono l'aggiornamento del parere già inviato con ns. nota prot. n 24431 del 29/08/2023 ed il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) opportunamente revisionato.

Distinti saluti.

**Il Responsabile del
Settore AIA e Grandi Rischi
(Ing. Lucia Bisio)**

Dipartimento Attività Produttive e Rischio Tecnologico
U.O. Controlli e Pareri Ambientali
Settore AIA e Grandi Rischi
Via Bombrini, 8 – 16149 GENOVA
Tel. +3901064371- Fax +390106437441
PEC: arpal@pec.arpal.liguria.it
aiagr@arpal.liguria.it - www.arpal.liguria.it
C.F. e P.IVA 01305930107

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da **ISO 45001**

LUCIA BISIO

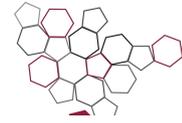
ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

Protocollo Generale: 2023 / 54085 del 28/09/2023





ARP



Parere istruttorio

Considerazioni generali

- A) In merito a quanto riportato al punto 1. del precedente Parere si prende atto di quanto stabilito in sede di CdS.
- B) In merito a quanto riportato al punto 2. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato.

Consumo di acqua e produzione di acque reflue

- C) In merito a quanto riportato al punto 3 del precedente Parere si conferma quanto indicato.

Consumo di energia ed efficienza energetica

- D) In merito a quanto riportato al punto 4. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato

Emissioni in atmosfera

- E) In merito a quanto riportato al punto 5. del precedente Parere si prende atto di quanto stabilito in sede di CdS e si rimane in attesa dei relativi seguiti indicati.

Relativamente alla proposta del Gestore di inserire nel PMC i monitoraggi delle emissioni diffuse denominate ED1 ed ED2, preso atto che gli stessi sono mirati a valutazioni relative agli ambienti di lavoro e non sono né espressamente previsti della DEC UE 2022/2010, né richiesti dalle Autorità competenti si ritiene, al momento, di espungerli dal PMC e pertanto è stato eliminato il contenuto della Tabella 5 – Emissioni diffuse.

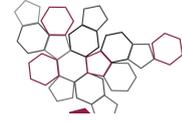
- F) In merito a quanto riportato al punto 6. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato.
- G) In merito a quanto riportato al punto 7. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato

Emissioni nell'acqua

- H) In merito a quanto riportato al punto 8. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato, con le seguenti precisazioni.



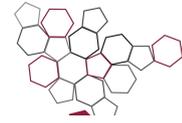
ARP



- H1) nella tabella 6 del PMC la frequenza di monitoraggio prevista per i parametri non ricompresi tra quelli indicati dalle BAT, ma richiesti dalla CM Genova (Grassi e oli animali/vegetali, Saggio di tossicità) è indicata erroneamente come mensile, anziché annuale, in analogia con le altre analoghe statuizioni effettuate per altre aziende.
- H2) la determinazione dei parametri pH e conducibilità allo scarico S1 verrà eseguita con frequenza mensile (la T ad ogni scarico), con la precisazione che se nel mese non viene attivato lo scarico, il campionamento è rimandato al mese successivo o comunque al primo scarico utile.
- H3) in accordo a quanto previsto dalla DEC UE 2022/2110, per la determinazione del parametro SST si richiede un monitoraggio settimanale e comunque ad ogni scarico se lo scarico avviene con frequenza inferiore a quella settimanale.
- H4) in accordo con quanto stabilito in sede di CdS si prevede il monitoraggio della T nel corpo d'acqua superficiale che riceve lo scarico S1 (Torrente Riccò) al fine di determinare la variazione di temperatura tra monte e valle dello scarico. La determinazione dovrà avvenire in occasione di ogni scarico in 1 punto a monte ed in 4 sezioni a valle dello scarico a diverse distanze, per 1 anno, al termine di tale periodo il gestore potrà chiedere una modifica adeguatamente motivata. A tal fine è stata introdotta la Tabella 6ter – Misurazioni della temperatura in corso d'acqua superficiale.
- I) In merito a quanto riportato al punto 9. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato, con le seguenti precisazioni.
- 11) per mero errore materiale nel precedente Parere ARPAL il parametro mercurio-Hg non è stato espressamente annoverato tra quelli per cui è stato richiesto il monitoraggio della durata di 2 anni al fine di valutarne la pertinenza/significatività (Cd, Cr e Ni), tra i quali va invece ricompreso, come infatti correttamente inserito nella Tabella 6-bis del PMC.
- 12) alla luce di quanto concordato in sede di CdS si elimina il parametro rame-Cu, tra quelli oggetto di monitoraggio e di cui alla Tabella 6-bis del PMC e si concorda sul monitoraggio del parametro COD anziché TOC, auspicando comunque per il futuro un pieno allineamento alle BAT.
- J) In merito a quanto riportato al punto 10. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato, con le seguenti precisazioni.



ARP



Si chiede al Gestore di comunicare, con almeno 24 ore di anticipo al seguente indirizzo email aiagr@arpal.liguria.it e via pec alla Città Metropolitana di Genova, l'attivazione dello scarico S1. Tali comunicazioni dovranno essere fatte almeno nell'anno in cui è previsto il controllo di parte pubblica.

K) In merito a quanto riportato al punto 11. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato.

L) In merito a quanto riportato al punto 12. del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato.

Rumore e vibrazioni

M) In merito a quanto riportato ai punti 13. e 14 del precedente Parere si conferma quanto ivi indicato.

Rifiuti

N) Alla luce di quanto richiesto da CM Genova, si introduce nel PMC la Tabella 9 finalizzata alla rilevazione dei quantitativi di rifiuti prodotti.

Documento redatto a cura di: Riccardo Ghigliazza, e per la parte rumore Alessandro Conte
Responsabile della U.O. Fisica Ambientale: Ing Massimo Valle

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Installazione IPPC FIL FABBRICA ITALIANA LAMIERE SRL
sita in GENOVA, via GALLINO, 63..
sede legale in MILANO, via UMBERTO VISCONTI DI MODRONE, 11

N° aggiornamento	Nome documento	Data documento	Modifiche apportate
Rev 0	PMC Agosto 2023	31/08/2023	
Rev 1	PMC Settembre 2023	08/09/2023	Aggiornamento con esiti CdS 30/08/2023

Prescrizioni relative al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)

1. Il Gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute all'interno del presente Piano, comunicando annualmente all'AC e ad ARPAL - Dipartimento Attività Produttivo e Rischio Tecnologico entro il 31 gennaio il programma di massima da confermarsi all'inizio di ogni mese con le date esatte in cui intende effettuare le attività di campionamento/analisi e misure. In ogni caso dovrà essere garantito un preavviso di 15 giorni. Relativamente allo scarico S1 si chiede al Gestore di comunicare, con almeno 24 ore di anticipo, al seguente indirizzo email aiagr@arpal.liguria.it e via pec alla Città Metropolitana di Genova, l'attivazione dello scarico S1. Tali comunicazioni dovranno essere fatte almeno nell'anno in cui è previsto il controllo di parte pubblica. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, alla strumentazione, alla modalità di rilevazione, etc., dovranno essere tempestivamente comunicate alla AC e ad Arpal: tale comunicazione costituisce richiesta di modifica del Piano di Monitoraggio. Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente Autorizzazione verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.
2. Il gestore dovrà predisporre un accesso a tutti i punti di campionamento e monitoraggio oggetto del Piano e dovrà garantire che gli stessi abbiano un accesso permanente, diretto, agevole e sicuro.
3. Il Gestore dovrà garantire che tutte le attività di campionamento e misura e di laboratorio siano svolte da personale specializzato e che il laboratorio incaricato, preferibilmente indipendente, operi conformemente a quanto richiesto dalla norma Uni CEn En Iso 17025. I laboratori devono operare secondo un programma di garanzia della qualità/controllo della qualità per i seguenti aspetti:
 - a. campionamento, trasporto, stoccaggio e trattamento del campione;
 - b. documentazione relativa alle procedure analitiche che devono essere basate su norme tecniche riconosciute a livello internazionale (Cen, Iso, Epa) o nazionale (Uni, metodi proposti dall'Ispra o da Cnr-Irsa e metodi proposti dall'Ispra);
 - c. procedure per il controllo di qualità interno ai laboratori e partecipazione a prove valutative organizzati da istituzioni conformi alla Iso Guide 43-1;
 - d. convalida dei metodi analitici, determinazione dei limiti di rilevabilità e di quantificazione, calcolo dell'incertezza;
 - e. piani di formazione del personale;
 - f. procedure per la predisposizione dei rapporti di prova, gestione delle informazioni.

4. Preventivamente alle fasi di campionamento delle diverse matrici dovrà essere predisposto un piano di campionamento ai sensi della norma UNI EN 17025 e per quanto riguarda il campionamento dei rifiuti in base alla norma UNI EN 14899/2006.
5. i certificati analitici dovranno essere corredati da idoneo verbale di campionamento (per il campionamento di rifiuti redatto in base alla UNI 10802 e UNI EN 15002) ,che indichi modalità di campionamento , trasporto e conservazione del campione, nonché il riferimento alle condizioni di esercizio dell'impianto al momento del campionamento.
6. La strumentazione utilizzata da gestore e laboratorio di parte per i campionamenti dovrà essere sottoposta ai controlli volti a verificarne l'operabilità e l'efficienza della prestazione con la frequenza indicata dal costruttore; dovranno altresì essere rispettati i criteri per la conservazione del campione previsti per le differenti classi di analiti.
7. per i parametri per cui sono definiti i BAT AEL i metodi devono essere necessariamente quelli indicati nelle BATC di categoria (metodi EN), salvo dimostrazioni di equivalenza ove possibili (Bref Monitoring - ROM 3.4.3), producendo adeguata documentazione;
8. nel caso sia indicato "metodo EN non disponibile" e per i parametri non associati a BATael si possono usare altre metodiche, tenendo presente la seguente logica di priorità fissata dal BREF "Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations" e, per le emissioni in atmosfera, dal D. Lgs 152/06 all'art. 271 comma 17 del Titolo I della parte Quinta:
 - 1) Norme tecniche CEN
 - 2) Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
 - 3) Norme tecniche ISO
 - 4) Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA, NIOSH, ISS, ecc....)
9. le attività di campionamento per la verifica del valore limite di emissione (BATael) devono avvenire secondo quanto indicato nei documenti sulle conclusioni sulle BAT di riferimento;
10. il PMC dovrà garantire un elevato grado di prevenzione e protezione dell'ambiente; annualmente il gestore dovrà svolgere una valutazione del PMC; qualora gli esiti dei monitoraggi non diano evidenza dell'efficacia degli autocontrolli, il Gestore dovrà attivare un procedimento di revisione del PMC, in base all'analisi delle non conformità (NC) rilevate, inviando le relative proposte alla AC e ad ARPAL;
11. il Gestore dovrà prevedere una procedura di valutazione degli esiti degli autocontrolli. Tale procedura dovrà prevedere l'analisi delle NC e delle misure messe in atto al fine di ripristinare le condizioni normali e di impedire che le NC si ripetano, oltre che una valutazione dell'efficacia delle misure adottate.
12. In caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore informa immediatamente l'autorità competente e l'ARPAL, e adotta, entro le 24 ore successive, le misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'autorità competente ed ARPAL. Nel caso in cui un guasto non permetta di garantire il rispetto dei valori limite di emissione in aria, il tempo massimo è definito in 8 ore, come previsto dall'art 271 comma 14 del Dlgs 152/06 smi.

13. Annualmente, entro il 31 maggio dell'anno successivo a quello di riferimento, l'Azienda dovrà trasmettere all'autorità competente e all'ARPAL una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo relativo all'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale.
14. La relazione di cui al punto precedente dovrà avvenire secondo le modalità indicate al capitolo "Comunicazioni degli esiti del piano di monitoraggio" del PMC.
15. Tutti i documenti del Gestore attinenti alla generazione dei dati saranno mantenuti nell'impianto per un periodo non inferiore alla durata dell'AIA, per assicurarne la traccia.
16. Le spese occorrenti ai controlli programmati previsti dall'art. 29-decies comma 3 Parte II Titolo III-bis dello stesso decreto sono a carico del gestore, come stabilito dall'art. 33 comma 3-bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., Parte II Titolo V.
17. Il versamento delle spese dovrà essere effettuato dal gestore, entro il 31/01 di ogni anno, attraverso le modalità specificate sul sito di ARPAL. Le tariffe da applicare sono definite con DGR 953 del 15 novembre 2019, allegati IV e V.
18. Il piano di monitoraggio può essere soggetto a revisione, integrazioni o soppressioni in caso di modifiche che influenzino i processi e i parametri ambientali

Indice

1 - COMPONENTI AMBIENTALI.....	6
1.1 - Consumi.....	6
Tabella 1 - <i>Materie prime e ausiliarie, intermedi (sostanze/miscela)</i>	6
Tabella 2 - <i>Risorse idriche "approvvigionamento"</i>	7
Tabella 2a - <i>Risorse idriche "recupero" *</i>	7
Tabella 3 - <i>Combustibili</i>	7
Tabella 3a - <i>Risorse energetiche</i>	8
1.2 - Emissioni in atmosfera	10
Tabella 4 - <i>Inquinanti monitorati in discontinuo</i>	10
Tabella 4d - <i>Sistemi di trattamento fumi</i>	12
Tabella 5 - <i>Emissioni diffuse</i>	12
1.3 - Emissioni in acqua	12
Tabella 6 - <i>Scarichi dell'insediamento</i>	13
Tabella 6bis - <i>Inquinanti monitorati</i>	13
Tabella 7 - <i>Sistemi di depurazione</i>	14
1.4 - Emissioni sonore	15
Tabella 8 - <i>Rumore</i>	15
1.5 - Rifiuti.....	15
1.6 - Monitoraggio acque sotterranee e suolo	16
Tabella 10 - <i>Controllo acque sotterranee</i>	16
Tabella 10 bis - <i>Suolo</i>	17
1.7 - <i>Messa fuori servizio impianti e chiusura definitiva dell'installazione</i>	18
2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO.....	19
2.0 - Sistema di Gestione Ambientale.....	19
Tabella 11 - <i>Audit SGA (REPORTING)</i>	19
2.1 - <i>Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi</i>	19
Tabella 12 - <i>Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari</i>	20
2.2 - <i>Gestione eventi accidentali</i>	21
Tabella 13 - <i>Eventi accidentali (REPORTING)</i>	21
2.3- <i>Indicatori di prestazione</i>	23
Tabella 14 - <i>Monitoraggio degli indicatori di performance</i>	23
3 - CONTROLLI A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO.....	26
Attività a carico dell'ente di controllo	26
4. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO	27

1 - COMPONENTI AMBIENTALI

Si specifica che, in merito alla colonna **Modalità di registrazione dei controlli effettuati**, si predilige la registrazione dei dati su supporto informatico editabile, anche in forza della BAT 1 sull'implementazione dei sistemi di gestione ambientale. In tale colonna dovrà essere indicata la modalità di registrazione adottata ed il riferimento del registro (cartaceo o preferibilmente digitale) che potrà essere richiesto in sede di visita ispettiva dall'autorità di controllo (ad es. indicare il titolo del Registro o la procedura SGA in cui è inserito).

In merito alle coordinate dei punti di monitoraggio devono riferirsi al sistema ETRS 1999, in quanto è il Sistema di riferimento utilizzato in sede comunitaria.

1.1 - Consumi

Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei.

Tabella 1 - Materie prime e ausiliarie, intermedi (sostanze/miscela)

Denominazione Codice (CAS, ...)	Classificazione di pericolosità (CLP)	Fase di utilizzo	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Bramme	//	Ossitaglio	Solido	Stoccaggio, con uso carroponti, presso magazzino interno ed esterno	Pesa ad ogni ingresso merce (giornaliera) ed immediato inserimento dati su Gestionale di Stabilimento; computo annuale e mensile dei quantitativi totali	t	Le informazioni sulle bramme in entrata, compresi i quantitativi, sono registrate sul Gestionale di Stabilimento dal quale viene estratto il computo non solo annualmente ma anche mensilmente dei carichi entrati
Ossigeno	Gas comburente categoria 1 H270 (Pericolo) gas sotto pressione gas liquefatto refrigerante H281 (Attenzione) O; R8	Ossitaglio	Liquido	Serbatoio Ossigeno	Pesa ad ogni ingresso merce ed immediato inserimento dati su Gestionale di Stabilimento; computo mensile dei quantitativi totali	m ³	I quantitativi di ossigeno in entrata sono registrati sul Gestionale di Stabilimento dal quale viene estratto mensilmente il computo dei carichi entrati

Il Gestore dovrà riportare in tabella specifico riferimento alle SVHC e all'art 271 c. 7 bis del Dlgs 152/06 ssmii

Tabella 2 - Risorse idriche "approvvigionamento"

Fonte	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (sanitario, industriale, ecc.)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Acquedotto Nicolay	/	Servizi Igienici	Sanitario	Dato ricavato da bollette ed inserimento annuale del dato sul Gestionale di Stabilimento	m ³	Le informazioni sull'approvvigionamento delle risorse idriche sono registrate sul Gestionale di Stabilimento dal quale viene estratto il computo annuale dei quantitativi totali.
Torrente Riccò	Opera di presa nel Torrente	Raffreddamento forni, descagliatura laminazione, spianatura, intestatura e marcatura	Industriale	Data di scarico + lettura annuale contatore in ingresso e uscita per dato quantità di scarico.	m ³	

Tabella 2a - Risorse idriche "recupero" *

Fonte Acqua recuperata	Percentuale di acqua recuperata	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (sanitario, industriale, ecc)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Acque depurate e riciclate	Circa 95%	Torrente Riccò	Stima tramite calcolo percentuale sulla base dei consumi	Utilizzo industriale	Stima annuale delle acque recuperate (la stima viene fatta calcolando il 95% dell'acqua utilizzata)**	m ³	La stima delle risorse idriche recuperate viene effettuata annualmente ed il dato è inserito annualmente sul Gestionale di Stabilimento.

*La tabella vuole evidenziare il quantitativo e la percentuale di acqua recuperata (ad es. recupero acque depurate, acque meteoriche) con particolare riferimento alla BAT spedicica sull'impiego delle risorse

** questo dato può essere solamente stimato

Tabella 3 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Metano	N° 2 forni di preriscaldamento	Dati recuperati mensilmente dalla bolletta e registrazione dato su Gestionale di Stabilimento; computo annuale e mensile dei quantitativi totali	m ³	Le informazioni sui quantitativi di metano sono registrate mensilmente sul Gestionale di Stabilimento dal quale viene estratto il computo non solo annuale ma anche mensile dei quantitativi totali.

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
GPL	Ossitaglio	Conteggio e pesatura autotreni di rifornimento ad ogni entrata e registrazione dato su Gestionale di Stabilimento, computo annuale e mensile dei quantitativi totali.	litri	Le informazioni sui quantitativi di GPL sono registrate in fase di rifornimento sul Gestionale di Stabilimento dal quale viene estratto il computo non solo annuale, ma anche mensile dei quantitativi totali.

Tabella 3a - Risorse energetiche

Energia consumata	Utenze	Reparto di utilizzo	Unità di misura	Metodo di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione	
Elettrica	Industriali	Totale ad uso industriale	MWh	Lettura dato da bolletta	Inserimento mensile del dato sul Gestionale di Stabilimento con computo annuale	Le informazioni sui consumi di energia elettrica e termica sono registrati ogni mese (all'arrivo delle bollette) sul Gestionale di Stabilimento dal quale viene estratto il computo mensile ed annuale dei quantitativi totali. Registro del bilancio energetico di cui alla BAT 10 b)	
Termica	Industriali Civili	Totale per usi industriali	MWh	Lettura dato da bolletta	Inserimento mensile del dato sul Gestionale di Stabilimento con computo annuale		
Energia prodotta							
Tipologia	Utenze	Reparto di utilizzo	Produzione	Unità di misura	Metodo di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
//	//	//	//	//	//	//	//

Audit energetico

1. Il Gestore deve condurre, con frequenza quadriennale, "audit energetici" in riferimento al DLgs 102/2014 e alla norma UNI CEI EN 16247-5:2015 che riguarda le competenze dell'auditor energetico.
2. In alternativa, il Gestore, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, deve porre adeguata attenzione agli aspetti di efficienza energetica, mediante specifici "audit energetici interni" condotti con frequenza generalmente annuale, così come previsti dal BREF sull'efficienza energetica.

Efficienza energetica

Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT 10 consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.

- a. Piano di efficienza energetica:** Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.
- b. Registro del bilancio energetico** Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.

1.2 - Emissioni in atmosfera

Tabella 4 - Inquinanti monitorati in discontinuo

Sigla emissione	Origine emissione	Parametro	Frequenza	Metodo*	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1	Forni di preriscaldamento bramme	NOx	Semestrale	UNI EN 14792:2017	Effettuazione campionamento e analisi annuale E1 ed E2 ed archiviazione verbale e relazione: sul software vengono inseriti i rapporti di analisi. Questi dati sono anche riportati all'interno della Relazione Annuale Ambientale
		Polveri	Annuale	UNI EN 13284-1:2017	
		CO	Annuale	UNI EN 15058:2017	
E2 [^]	Aspirazione laminazione piattine	Polveri	Annuale	UNI EN 13284-1:2017	
		Metalli (Ni, Pb)	Annuale**	UNI EN 14385	

*Per la scelta dei metodi vedi punto 3

** da rivalutarsi su espressa richiesta del Gestore dopo almeno 3 anni di raccolta dati alla frequenza stabilita

[^] vista la natura discontinua e ciclica dell'emissione le modalità di campionamento dovranno essere quelle previste dalla Norma UNI-HIM n. 158 del 1988 per le emissioni costanti discontinue, all'interno del verbale di campionamento dovrà essere data evidenza della modalità di campionamento utilizzata

Modalità di campionamento e analisi delle emissioni in atmosfera e requisiti dei certificati analitici

1. I campionamenti e le misure dovranno essere effettuati in condizioni rappresentative del funzionamento dell'impianto; tali condizioni dovranno essere riportate all'interno del rapporto di prova come previsto al punto 2.1 dell'allegato 6 alla parte V del D.Lgs. 152/2006;
2. La strategia di campionamento (tempi e numero di prelievi necessari) dovrà essere stabilita in accordo a quanto disposto dal manuale UNICHIM n°158/88, fatto salvo quanto previsto al punto 2.3 dell'allegato 6 alla parte V del D.Lgs. 152/2006 ("Nel caso in cui i metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione prevedano, per specifiche sostanze, un periodo minimo di campionamento superiore alle tre ore, è possibile utilizzare un unico campione ai fini della valutazione della conformità delle emissioni ai valori limite. L'autorizzazione può stabilire che, per ciascun prelievo, sia effettuato un numero di campioni o sia individuata una sequenza temporale differente rispetto a quanto previsto dal presente punto 2.3 nei casi in cui, per necessità di natura analitica e per la durata e le caratteristiche del ciclo da cui deriva l'emissione, non sia possibile garantirne l'applicazione");

3. I campionamenti e le misure dovranno essere svolte con i seguenti metodi:

- Postazioni di prelievo: UNI EN 15259.
- Velocità e portata: UNI EN ISO 16911 -1,2:2013
- Per ogni inquinante dovrà essere utilizzato il metodo previsto all'interno delle BAT conclusioni; in mancanza di tale indicazione dovranno essere utilizzate le pertinenti norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO o altre norme internazionali o norme nazionali prevalenti (art. 271 c.17)
- è ammesso l'utilizzo di metodi diversi da quelli di riferimento (ad eccezione dei metodi di riferimento per l'assicurazione della qualità dello SME) purchè dotati di apposita certificazione di equivalenza secondo la norma UNI EN 14793:2017 per la matrice emissioni in atmosfera. Il metodo proposto può essere una norma tecnica italiana o estera o un metodo interno redatto secondo la norma UNI CEN/TS 15674:2008. In questo caso il gestore, prima dell'avvio delle attività di monitoraggio e controllo, dovrà presentare la propria proposta ad Arpa trasmettendo una relazione contenente la descrizione del metodo in termini di pretrattamento e analisi, e tutte le fasi di confronto del metodo proposto con il metodo indicato al fine di dimostrare l'equivalenza tra i due.

4. I risultati degli autocontrolli svolti dal gestore dovranno essere corredati dalle seguenti informazioni:

- ✓ ditta, impianto, identificazione dell'emissione, fase di processo, condizioni di marcia e caratteristiche dell'emissione, classe di emissione;
- ✓ data del controllo;
- ✓ caratteristiche dell'effluente: temperatura, velocità; portata volumetrica
- ✓ area della sezione di campionamento;
- ✓ metodo di campionamento ed analisi, durata del campionamento;
- ✓ risultati della misura: per ogni sostanza determinata si dovrà riportare portata massica, concentrazione con relative unità di misura;
- ✓ condizioni di normalizzazione dei risultati della misura: tutti i risultati delle analisi relative a flussi gassosi convogliati devono fare riferimento a gas secco in condizioni standard di 273°K, 1 atm

Tali informazioni possono essere anche riportate in documenti quali verbali di prelievo, schede di misura e campionamento alle emissioni, ecc. che vengono allegati ai rapporti di prova o ai rapporti tecnici.

5. Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchelli secondo le indicazioni della norma

UNI EN 15259:2007 al punto 6.2.2 ed Annex A.1.

6. Le prese per la misura ed il campionamento degli effluenti (dotate di opportuna chiusura) di cui saranno dotati i condotti per lo scarico in atmosfera, oltre ad avere le caratteristiche di cui al punto precedente, dovranno essere accessibili in sicurezza e mediante strutture fisse secondo quanto previsto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i. e gli stessi condotti dovranno essere conformi a quanto previsto dal vigente regolamento comunale

Tabella 4d - Sistemi di trattamento fumi

Punto Emissione/fase di provenienza	Sistema di abbattimento	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione
E2 Laminazione	Scrubber	Controlli visivi fumi in uscita, livello H2O vasche ed assenza perdite, controllo allarmi. Ogni 4 ore si fa scarico acqua scrubber e reintegro. Interventi manutentivi come da manuale uso e manutenzione + esperienza storico azienda (check-list).	Controlli effettuati come da manuale d'uso costruttore più analisi interna delle manutenzioni; tali controlli sono pianificati tramite inserimento nelle check-list manutentive del Gestionale di Stabilimento	Registrazione interventi su Gestionale di Stabilimento

Tabella 5 - Emissioni diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
//	//	//	//	//	//

1.3 - Emissioni in acqua

La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua conformemente alle norme EN, quanto meno alla frequenza minima indicata in tabella. Qualora non siano disponibili norme EN, le BAT consistono nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, purché il Gestore ne dimostri l'equivalenza producendo la documentazione adeguata secondo le indicazioni di cui alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013 (QUARTA EMANAZIONE), scaricabile dal sito www.isprambiente.gov.it.

Tabella 6 – Scarichi dell'insediamento

Punto di emissione	Tipologia di scarico	Recapito	Coordinate	Misure da effettuare	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
S1	Scarico discontinuo delle acque tecnologiche derivate dal ciclo produttivo	Torrente Riccò	Lat. NORD: 2378494.661 Long. EST: 4234433.498	Portata	In continuo ad ogni scarico	Archiviazione sul Gestionale di Stabilimento della relazione di analisi e comunicazione nella Relazione annuale.

Tabella 6bis - Inquinanti monitorati

Sigla emissione	Parametro	Metodo	Frequenza*	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003	1 Campionamento al mese*	Archiviazione sul Gestionale di Stabilimento e comunicazione nella Relazione annuale
	HOI	EN ISO 9377-2		
	Cadmio	EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2		
	Cromo			
	Ferro			
	Nichel			
	Piombo			
	Zinco	EN ISO 12846, EN ISO 17852		
	Mercurio			
	Grassi e oli animali/vegetali	APAT CNR IRSA 5160 A1 Man 29 2003	1 Campionamento all'anno	
	Saggio di tossicità	UNI EN ISO 6341:2013		
	SST	EN 872	Settimanale o comunque ad ogni scarico se lo scarico avviene con frequenza inferiore a quella settimanale	
	T	US EPA METHOD 170.1, SM 2550B, APAT IRSA CNR 2100	Ad ogni scarico	
pH	US EPA METHOD 150.1, SM 4500HB, APAT IRSA CNR 2060	1 Campionamento al mese*		
conducibilità	APAT IRSA 2020	1 Campionamento al mese*		

* se nel mese non viene attivato lo scarico, il campionamento è rimandato al mese successivo o comunque al primo scarico utile.

Il campionamento dello scarico dovrà avvenire in conformità con la norma ISO 5667.

In considerazione che il tempo di scarico non è univocamente determinato e che lo scarico si genera a seguito dell'apertura di un circuito a ciclo chiuso ed è preceduto da una vasca che può essere assimilata ad una vasca di equalizzazione, il campionamento può essere di tipo istantaneo casuale per tutti i parametri (sia per quelli per cui sono previsti, sia per quelli che non sono previsti BAT AEL).

Tabella 6ter – Misurazioni della temperatura in corso d'acqua superficiale

Sezione di misura	Recapito	Coordinate	Misure da effettuare	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Monte	Torrente Riccò	Dovranno essere inserite nei Report dei singoli monitoraggi	T	Ad ogni scarico *	Archiviazione sul Gestionale di Stabilimento e inserimento Relazione annuale.
Valle 1					
Valle 2					
Valle 3					
Valle 4					

* per 1 anno, al termine di tale periodo il gestore potrà chiedere una modifica adeguatamente motivata

Tabella 7 - Sistemi di depurazione

Sistema di trattamento	Punti di controllo	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Decantatore	Scarico giornaliero dei fanghi	Controllo visivo giornaliero sullo scarico fanghi effettuato (in fase di scarico: se esce fango il funzionamento è ok, se esce acqua non funziona il controlavaggio).	Controllo visivo giornaliero. Analisi fanghi annuale.	Eventuale registrazione anomalie sul Gestionale di Stabilimento Archiviazione certificati analitici e Inserimento nella relazione annuale degli esiti delle analisi.
Filtro a sabbia	/	Controllo annuale del letto di sabbia del filtro (aprendo passo d'uomo).	Annuale	

1.4 - Emissioni sonore

Tabella 8 - Rumore

Postazione di misura	Descrittore	Modalità di controllo	Frequenza della misurazione	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Due postazioni: una nelle adiacenze di Via Chiocchetti 17 e l'altra in prossimità dell'abitazione più esposta in Via Vittorio Veneto	LAeq	Campionamento diurno e notturno per verifica del mantenimento del rispetto dei limiti	A metà della vigenza dell'autorizzazione (ogni 6 anni a partire dal 2023) e a seguito di modifiche impiantistiche rilevanti.	Archiviazione esiti fonometrie e rapporto rilevamento acustico sul Gestionale di Stabilimento – Inserimento degli esiti (breve relazione tecnica con annessa scheda di rilevazione di cui al D.D. 13/01/2000 n.18) nella relazione annuale quando coincidente con l'effettuazione delle misure.

1.5 - Rifiuti

Relativamente al controllo dei rifiuti prodotti si rimanda a quanto specificamente previsto alla parte quarta del Dlgs 152/2006 e alle linee guida SNPA di cui al DM MITE 47 del 09/08/2021.

Tabella 9 - Rifiuti

Codice EER	Descrizione Rifiuto	Quantitativo annuo prodotto	Destinazione	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		t	Smaltimento/Recupero.	Annotazione su registro di carico/scarico dei rifiuti

1.6 - Monitoraggio acque sotterranee e suolo

In caso di presentazione della relazione di riferimento di cui all'art 29-sexies c. 9 quinquies il monitoraggio delle acque sotterranee e suolo sarà svolto sulla base degli esiti di tale relazione secondo le tabelle seguenti.

Al termine dei monitoraggi il Gestore dovrà predisporre una relazione sullo stato di contaminazione del suolo e del sottosuolo, in base agli esiti del monitoraggio, nella quale dovranno essere indicate le misure di messa in sicurezza di eventuali situazioni di contaminazioni rilevate.

Tabella 10 – Controllo acque sotterranee

Piezometro(*)	Parametri	Metodo di misura	Frequenza misura (**)	Modalità di registrazione
FL1	Idrocarburi totali, BTEX, Metalli (As, Cd, Pb, Cr tot, Hg, Ni, Cu, Zn, Fe)	Dlgs 152/06 All.2 Parte IV (*)	Ogni 5 anni dal 2018	Archiviazione certificati analitici sul Gestionale di Stabilimento e redazione di una relazione sullo stato di contaminazione del suolo e del sottosuolo in base agli esiti del monitoraggio, nella quale dovranno essere indicate le misure di messa in sicurezza di eventuali situazioni di contaminazioni rilevate.
FL2				
FL3				

(*) L'individuazione della posizione dei piezometri dovrà avvenire in base agli esiti della relazione di riferimento di cui all'art 5 comma 1 lettera v-bis, redatta in conformità al DM 95/2019 e dovrà comunque prevedere almeno un monte e un valle.

(**) Almeno una volta ogni 5 anni ex art.29-sexies comma 6-bis

(***) I metodi analitici dovranno essere preventivamente concordati con ARPAL (Allegato 1 LLGG SNPA).

Descrizione piezometri (FL1, FL2, FL3)

Piezometro	Coordinate Gauss – Boaga preferibilmente ETRS89/LAEA Europe	Lunghezza del piezometro (m)	Profondità del/dei tratti fenestrati (da m... a m....)	Soggiacenza statica da bocca pozzo (m)
FL1	Lat. NORD: 2378339.531 Long. EST: 4234353.011	7,49	Dato non disponibile	
FL2	Lat. NORD: 2378444.903 Long. EST: 4234371.850	7,80	Dato non disponibile	
FL3	Lat. NORD: 2378608.813 Long. EST: 4234497.745	5,84	Dato non disponibile	

Tabella 10 bis – Suolo

Punti	Modalità di controllo	Parametri	Frequenza (*)	Modalità di registrazione
S1*		C>12 C<12 IPA PCB BTEXS Metalli (As, Cd, Cr tot, Cr VI, Hg, Ni, Pb, Cu, Zn, V)	Almeno una volta ogni 10 anni. La prima indagine è stata effettuata nel marzo 2016; la successiva verrà effettuata entro marzo 2026	Archiviazione certificati analitici * e redazione di una relazione sullo stato di contaminazione del suolo e del sottosuolo, in base agli esiti del monitoraggio, nella quale dovranno essere indicate le misure di messa in sicurezza di eventuali situazioni di contaminazioni rilevate.

*OSSERVAZIONE: la posizione S1 è attualmente coperta dall'impianto produttivo; pertanto dovrà essere previsto un nuovo punto di sondaggio nelle zone limitrofe all'S1.

Le date di effettuazione di tali controlli dovranno essere comunicati preventivamente ad ARPAL, che potrà assistere al campionamento ed effettuerà se del caso analisi in contraddittorio.

Le modalità di prelievo e analisi dei campioni di terreno e acque sotterranee dovranno attenersi a quanto indicato nell'All. 2 del Titolo V, Parte IV del D.Lgs. 152/2006 ed, in particolare, ai seguenti aspetti specifici:

- prima delle operazioni di spurgo e campionamento della falda, in ciascun punto di prelievo si dovrà effettuare il rilievo freaticometrico con sonda interfaccia;
- il campionamento dovrà essere preferibilmente dinamico e con portate a basso flusso, da ridursi ulteriormente nel corso del prelievo delle frazioni destinate ad analisi dei composti volatili. Anche in fase di spurgo si ritiene opportuno non eccedere nelle portate (non superiori ai 5 l/min);
- le acque di spurgo dei piezometri dovranno essere gestite come rifiuto;
- in presenza di prodotto separato, si dovranno comunicare agli Enti le modalità di gestione dello stesso, con particolare riferimento alle attività di prelievo e/o rimozione;
- dovrà essere garantita la costante funzionalità di tutti i piezometri di monitoraggio installati

1.7 - Messa fuori servizio impianti e chiusura definitiva dell'installazione

Il Presente Piano dovrà essere integrato e coordinato con una proposta di pianificazione delle misure di monitoraggio da attuarsi durante le fasi di dismissione dell'impianto, che riguardino in particolar modo il monitoraggio degli effetti sull'ambiente durante le fasi di smantellamento dell'impianto e dei presidi ambientali eventualmente mantenuti operativi.

Tale piano dovrà essere concordato con gli enti competenti.

In caso di messa fuori servizio di parti di installazione per le quali il Gestore dichiara non essere previsto il funzionamento o l'utilizzo durante l'AIA, il Gestore dovrà comunicare le modalità di pulizia, protezione passiva e messa in sicurezza degli impianti.

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.0 - Sistema di Gestione Ambientale

In relazione al Sistema di Gestione Ambientale (SGA) che il Gestore deve istituire e attuare conformemente alla BAT di settore, gli esiti e le azioni intraprese a seguito degli audit (interni e/o esterni), dovranno essere riportati nel Report di autocontrollo annuale.

Tabella 11 – Audit SGA (REPORTING)

Audit (interno/esterno)	Data	Non conformità/criticità	Azioni intraprese

2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Il Gestore dovrà tener aggiornato un elenco degli strumenti di misura nonché delle apparecchiature e parti di impianto critiche per l'ambiente, nonché dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, per i quali dovrà definire annualmente un piano di manutenzione, che riporti la descrizione di ciascun intervento, la frequenza e le modalità di registrazione. L'individuazione di tali strumenti/apparecchiature dovrà tener conto dei seguenti criteri minimi:

- caratteristiche della sostanza contenuta (es. tossica, corrosiva, infiammabile) e materiale di composizione dell'apparecchiatura,
- probabilità di fuoriuscita della sostanza,
- condizioni di esercizio (T° e p)

L'elenco dovrà comunque includere tutta la strumentazione necessaria al controllo delle fasi critiche per l'ambiente (pHmetri, misuratori di portata, termometri, analizzatori in continuo, ecc).

Le attività di manutenzione di cui al punto precedente dovranno essere eseguite secondo le modalità e le frequenze dettate dalle ditte fornitrici dei macchinari/apparecchiature/impianti o, qualora non reperibili, dalle istruzioni elaborate internamente. Tali attività dovranno essere registrate su apposito registro, dove dovranno essere annotati, oltre alla data e alla descrizione dell'intervento, anche il riferimento alla documentazione interna ovvero al certificato rilasciato dalla ditta che effettua la manutenzione.

Il Gestore dovrà conservare un rapporto informatizzato di tutte le operazioni di taratura, verifica della calibrazione ed eventuali manutenzioni eseguite sugli strumenti utilizzati ai fini di verifica conformità. Il rapporto dovrà contenere la data e l'ora dell'intervento (inizio e fine del lavoro), il

codice dello strumento, la spiegazione dell'intervento, la descrizione succinta dell'azione eseguita e la firma dal tecnico che ha effettuato il lavoro

Gli esiti di tale manutenzione e le valutazioni conseguenti dovranno essere inserite nella relazione annuale sugli esiti del PMC, nonché essere oggetto di valutazione in sede di revisione annuale del PMC

In particolare si individuano tre tipi di interventi manutentivi

- Verifiche di funzionalità delle apparecchiature ed impianti critici. Il componente rimane on-line.
- Manutenzione periodica: svolta sulla base di frequenze di intervento stabilite da manuali d'uso delle apparecchiature, dall'esperienza operativa, da dati storici. Il componente è indisponibile durante la manutenzione periodica.
- Manutenzione incidentale: il componente si rompe e deve essere riparato. Il componente è indisponibile.

Inoltre ai fini manutentivi si individuano due tipologie di apparecchiature:

- Apparecchi on-line, continuamente in funzione, o in funzione durante le fasi operative del ciclo produttivo, soggetti a manutenzione periodica.
- Apparecchi in stand-by, che non funzionano nella normale operatività, ma che devono intervenire in casi specifici, ad esempio emergenza, o come back-up di un componente in manutenzione, soggetti a manutenzione periodica.

Tabella 12 - Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchinario, Apparecchiatura Strumentazione	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Apparecchi on line	Verifiche di funzionalità	giornaliere	Registrazione su file o db interno data verifica in caso di esito negativo per ciascun apparecchio Valutazione annuale n° di guasti
Apparecchi in stand-by	Verifiche di funzionalità	quindicinale o mensile o frequenza differente sulla base di uno studio affidabilistico	Registrazione su file o db interno data verifica ed esito per ciascun apparecchio Valutazione annuale n° fallimenti/n° prove per ciascuna apparecchiatura

Macchinario, Apparecchiatura Strumentazione	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Macchinario/Impianto Apparecchiatura/strumentazione di cui all'elenco sopra citato	Manutenzione periodica, definita in base ai vari manuali d'uso, quando presenti, oppure a istruzioni elaborate internamente		Annotazione su quaderno di conduzione degli impianti o altro registro prescritto o definito nell'ambito del SGA: data intervento, descrizione intervento, riferimento modulo del sistema di gestione interno o certificato ditta esterna in cui vengono descritte nel dettaglio le operazioni effettuate.
Serbatoi e tubazioni connesse	Prove di tenuta*	In base alla ditta costruttrice e agli esiti degli anni precedenti	Archiviazione della certificazione della ditta esterna

Gli interventi di manutenzione riportati nella precedente tabella dovranno essere eseguiti per tutte le apparecchiature/strumentazioni e impianti di cui all'elenco sopracitato.

* Prove di tenuta sui serbatoi presenti nello stabilimento: la frequenza e le modalità di esecuzione delle prove dovranno essere definite in apposita procedura, definita in base alle indicazioni della ditta costruttrice, che tenga conto del materiale di composizione, le condizioni di esercizio (T° e p), le sostanze in essi contenute e la probabilità di fuoriuscita, nonché degli esiti degli anni precedenti. Tali prove dovranno essere estese alle tubazioni connesse a tali serbatoi, in base al materiale di costruzione e alla sostanza contenuta.

2.2 - Gestione eventi accidentali

La gestione di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente è disciplinata dall'articolo 29-undecies del dlgs 152/2006 - Incidenti o imprevisti - e dalle eventuali ulteriori prescrizioni impartite dall'autorità competente.

Nell'ambito del reporting annuale il Gestore deve riportare la sintesi degli eventi secondo lo schema di seguito riportato.

Tabella 13 – Eventi accidentali (REPORTING)

Tipo di Evento	Fase di lavorazione	Modalità di prevenzione	Modalità controllo	Inizio (data,ora)	Fine (data,ora)	Modalità di comunicazione (n. protocollo del xx/xx/xx)	Modalità di registrazione

I criteri minimi secondo i quali il Gestore deve comunicare i suddetti incidenti o eventi imprevisti, che incidano significativamente sull'ambiente, sono principalmente quelli che danno luogo a rilasci incontrollati di sostanze inquinanti ai sensi dell'allegato X alla parte seconda del D.lgs 152/06 e smi, a seguito di:

- a) Superamenti dei limiti per le matrici ambientali;
- b) malfunzionamenti dei presidi ambientali (ad esempio degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera e/o impianti di depurazione ecc.)
- c) danneggiamenti o rotture di apparecchiature/attrezzature (serbatoi, tubazioni, ecc.) e degli impianti produttivi;
- d) incendio;
- e) esplosione;
- f) gestione non adeguata degli impianti di produzione e dei presidi ambientali, da parte del personale preposto e che comportano un rilascio incontrollato di sostanze inquinanti;
- g) interruzioni elettriche nel caso di impossibilità a gestire il processo produttivo con sistemi alternativi (es. gruppi elettrogeni) o in generale interruzioni della fornitura di utilities (es. vapore, o acqua di raffreddamento ecc.);
- h) rilascio non programmato e non controllato di qualsiasi sostanza pericolosa (infiammabile e/o tossica) da un contenimento primario. Il contenimento primario può essere: ad esempio un serbatoio, recipiente, tubo, autobotte, ferrocisterna, apparecchiatura destinata a contenere la sostanza o usata per il trasferimento dello stesso;
- i) Eventi naturali.

2.3- Indicatori di prestazione

In tale sezione il Gestore deve individuare indicatori specifici del processo, che consentano una immediata verifica delle performance dell'installazione. Nel report annuale dovrà essere inserito il dato di efficienza e una proposta di miglioramento; gli indicatori dovranno essere confrontati con dati di settore e per gli anni successivi al primo dovranno essere confrontati con i dati degli anni precedenti al fine di dimostrarne il trend migliorativo.

Tabella 14 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore*	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	
Consumo d'acqua per unità di prodotto	m ³ /t	Registrazione su file o db interno - Gestionale di Stabilimento	
Consumo d'energia per unità di prodotto	MWh/t		
Consumo specifico di energia per il riscaldamento della carica	MJ/t		
Consumo specifico di energia nella laminazione	MJ/t		
Consumo di metano ad uso produttivo per unità di prodotto	m ³ /t		
Consumo di GPL ad uso produttivo per unità di prodotto	m ³ /t		
Produzione annuale acque reflue	m ³ /t		
Inquinante significativo in acqua per unità di prodotto (idrocarburi, metalli)	kg/t		
Inquinante significativo in aria per unità di prodotto - E1 (polveri, CO, NOx)	kg/t		
Inquinante significativo in aria per unità di prodotto - E2 (polveri)	kg/t		
Produzione di rifiuti EER per unità di prodotto 120101 Limatura di ferro 120115 Fanghi	t/t		
Failure-on-demand (Fod) su base annuale **	n° fallimenti/n° prove		Valutazione annuale sugli esiti delle verifiche funzionalità e delle manutenzioni periodiche. Riesame annuale del Piano di Manutenzione Inserimento nella relazione annuale sintesi FOD per ciascuna apparecchiatura, valutazione delle verifiche e modifiche delle relative frequenze.

*Prevedere indicatori aggiuntivi in grado di monitorare le prestazioni ambientali dell'azienda mediante gli autocontrolli. La scelta di tali indicatori dovrà essere basata sui riscontri ottenuti nel corso degli autocontrolli pregressi.

** Failure-on-demand (Fod) su base annuale: indicatore di corretta manutenzione che tiene conto dei fallimenti dell'apparecchiatura in occasione delle verifiche di funzionamento:

I fattori emissivi dovranno essere confrontati con dati di settore e per gli anni successivi al primo i fattori emissivi dovranno essere confrontati con i dati degli anni precedenti al fine di dimostrarne il trend migliorativo.

Valutazione esiti verifiche funzionalità e manutenzioni periodiche:

Gli elementi critici per la sicurezza e gli elementi critici per l'ambiente, al di là dei criteri legati alle soglie di sostanza pericolosa – che sono collegati alle conseguenze di incidenti rilevanti, possono essere identificati utilizzando criteri analoghi, basati su una valutazione del rischio di perdite di contenimento. Tra i sistemi critici, quindi, rientrano sicuramente serbatoi e tubazioni, e la relativa strumentazione di regolazione e controllo il cui fallimento può portare ad una perdita di contenimento.

I sistemi critici sono necessariamente inseriti nei programmi di manutenzione, di ispezione e di controllo periodici. Il criterio di manutenzione dei sistemi critici deve essere stabilito in relazione alla loro affidabilità.

L'affidabilità di un componente è definita come la capacità di raggiungere l'obiettivo desiderato senza errori, ed è legata a tempo di vita e frequenze di guasto, stabiliti in base all'esperienza operativa di stabilimento, e ai risultati dei controlli precedenti. È pertanto fondamentale impostare le strategie di manutenzione sulla base dei dati affidabilistici, stabilendo, in tal modo, un criterio di controllo basato sul RISCHIO che quel dato componente abbia (o concorra ad) una perdita di contenimento di sostanza pericolosa (RISK-BASED). Il criterio basato sul tempo (TIME-BASED), infatti, potrebbe non essere adeguato alla realtà di stabilimento in cui quel dato componente è inserito.

Deve quindi essere presente un sistema di raccolta e analisi dei dati affidabilistici degli elementi critici, che costituisca la base della gestione delle manutenzioni, in merito alle priorità e tipologie di intervento.

Parametri oggetto di riesame:

- frequenza delle prove di routine - Pr - (solo per apparecchi in stand-by),
- frequenza delle manutenzioni periodiche – MP .

Criteri di valutazione:

Apparecchi on line:

- il componente funziona ad ogni prova: la frequenza delle MP è idonea e può eventualmente essere diminuita, pur restando sempre entro il rateo di guasto da libretto;
- il parametro Fod, coincidente con il numero di fallimenti, risulta elevato (vengono riscontrati guasti tra una MP e la successiva): la frequenza delle MP va incrementata.

Apparecchi in stand-by:

- Il componente funziona ad ogni prova: la frequenza delle MP è idonea e può eventualmente essere diminuita, pur restando sempre entro il rateo di guasto da libretto; la frequenza delle Pr può essere diminuita se il parametro Fod risulta molto basso;
- il parametro Fod è superiore a 0.4: la frequenza delle MP va incrementata. Per i componenti off-line resta inalterata la frequenza delle Pr, che potrà essere diminuita quando Fod tende a 0.

3 - CONTROLLI A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente Piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente Piano è parte integrante, l'ARPAL svolge, ai sensi del comma 3 dell'art.29-decies del D.lgs n.152/06 e s.m.i. e con oneri a carico del gestore, le attività indicate nella seguente tabella.

Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Frequenza	Parametri
Visita di controllo in esercizio	Definita sulla base del Piano delle Ispezioni Ambientali di cui all'art 29-decies, commi 11-bis e 11-ter e sulla base del sistema di valutazione SSPC	
Esame della Relazione Annuale	Annuale	---
Campionamento e analisi acque reflue dello scarico S1...	Secondo la programmazione regionale del Piano delle Ispezioni in base agli esiti del SSPC	Parametri di autocontrollo
Campionamento e analisi emissioni E1	2 volte nell'arco di validità dell'AIA	Parametri di autocontrollo
Campionamento e analisi emissioni E2	2 volte nell'arco di validità dell'AIA	Parametri di autocontrollo
Misure fonometriche	A seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica	---
Assistenza al campionamento ed analisi acque sotterrane	Ogni 5 anni	Parametri di autocontrollo
Assistenza al campionamento ed analisi suolo	Ogni 10 anni	Parametri di autocontrollo

Accesso ai punti di campionamento

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente, diretto, agevole e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito
- punti di campionamento delle emissioni aeriformi
- punti di emissioni sonore nel sito
- area di stoccaggio dei rifiuti nel sito
- scarichi in acque superficiali
- pozzi sotterranei nel sito.

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

4. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Il Gestore ha il compito di validare, valutare, archiviare e conservare tutti i documenti di registrazione relativi alle attività di monitoraggio presso l'archivio dell'Azienda, comprese le copie dei certificati di analisi ed i risultati dei controlli effettuati da fornitori esterni.

Tutti i dati raccolti durante l'esecuzione del presente piano di monitoraggio e controllo dovranno essere conservati dall'Azienda su idoneo supporto informatico per almeno 5 anni e messi a disposizione per eventuali controlli da parte degli enti preposti.

Annualmente, entro il 31 maggio dell'anno successivo a quello di riferimento, l'Azienda dovrà trasmettere all'autorità competente e all'ARPAL una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo relativo all'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale. La valutazione di conformità comporta pertanto una comparazione statistica tra le misure, le relative incertezze e i valori limite di riferimento o requisiti equivalenti.

I valori delle misurazioni e dei dati di monitoraggio dipendono dal grado di affidabilità dei risultati e dalla loro confrontabilità, che dovranno pertanto essere garantiti.

La relazione annuale dovrà comprendere pertanto il riassunto e la presentazione in modo efficace dei risultati del monitoraggio e di tutti i dati e le informazioni relative alla conformità normativa, nonché alle considerazioni in merito a obiettivi di miglioramento delle prestazioni ambientali. Dovranno inoltre essere indicate le azioni correttive attuate nonché quelle di miglioramento ambientale adottate.

A tal fine il report dovrà contenere:

- a. Bilanci di massa/energetici, che tengano conto di una stima delle emissioni mediante calcoli basati su dati di ingresso dettagliati.
- b. Confronto dei dati rilevati con gli esiti degli anni precedenti e con i limiti di legge, ove esistenti. Dovrà essere commentato l'andamento nel tempo delle varie prestazioni ambientali e delle oscillazioni intorno ai valori medi standard. Ogni eventuale scostamento dai limiti normativi dovrà essere motivato, descrivendo inoltre le misure messe in atto al fine di garantire il ripristino delle condizioni di normalità.
- c. Quadro complessivo dell'andamento degli impianti nel corso dell'anno in esame (durata e motivazioni delle fermate, n. giorni di funzionamento medi per ogni mese). Gli esiti dei monitoraggi dovranno essere riferiti alle condizioni di esercizio degli impianti.

- d. Analisi degli esiti delle manutenzioni ai sistemi di prevenzione dell'inquinamento, riportando statistica delle tipologie degli eventi maggiormente riscontrati e le relative misure messe in atto per la risoluzione e la prevenzione.
- e. Sintesi delle eventuali situazioni di emergenza, con valenza ambientale, verificatesi nel corso dell'anno in esame, nonché la descrizione delle misure messe in atto al fine di garantire il ripristino delle condizioni di normalità.
- f. Tabella riassuntiva dei dati di impianto nell'attuale assetto autorizzativo (a seguito della prima AIA e successivi riesami o modifiche (ARPAL si riserva di fornire successivamente un format esemplificativo).

Il report dovrà inoltre essere corredato da:

1. dichiarazione del Gestore di conformità dell'esercizio dell'installazione, nel periodo di riferimento del rapporto, alle condizioni stabilite nell'AIA;
2. tabella riassuntiva delle eventuali non conformità rilevate e trasmesse all'autorità Competente e ad ARPAL, unitamente all'elenco di tutte le comunicazioni prodotte per effetto di ciascuna non conformità;
3. tabella riassuntiva degli eventi incidentali di cui si è data comunicazione all'autorità Competente e ARPAL, corredato dell'elenco di tutte le comunicazioni prodotte per effetto di ciascun evento.

I dati relativi agli esiti del piano di monitoraggio dovranno essere trasmessi per via telematica. In particolare le tabelle riassuntive dovranno essere elaborate anche in formato .xls e potranno essere corredate da opportuni grafici. ARPAL si riserva di fornire successivamente un format esemplificativo per l'elaborazione e la restituzione dei dati sui monitoraggi in formato .xls .e una traccia di contenuti minimi per la redazione del report.

Per quanto riguarda gli impianti dotati di SME, la relazione annuale dovrà essere corredata di una relazione riassuntiva dei parametri monitorati dallo SME nel corso dell'anno solare precedente in conformità alle linee di indirizzo regionali definite con atto del Direttore Generale Ambiente n. 7327/2021 del 30 /11/2021.

L'invio della relazione annuale dovrà avvenire tramite posta certificata, firmata dal gestore e corredata da tutta la documentazione necessaria a comprovare la validità dei dati.

Eliminato: .



COMUNE DI GENOVA

Addì, 19/06/2023

Prot. n. 276044/At

Alla Città Metropolitana di Genova
Direzione Ambiente
Servizio Tutela Ambientale
Ufficio Energia, Rumore e Ambiti Naturali
Piazzale Mazzini 2
16122 Genova
pec@cert.cittametropolitana.genova.it

Al S.U.A.P.
Via di Francia 1 – 12° piano
16149 Genova

Oggetto: Parere ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. - D.P.R. n. 59/2013 in merito all'istanza prodotta dalla **F.I.L. FABBRICA ITALIANA LAMIERE SRL** per il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale comprensiva dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera presso lo stabilimento sito in Genova – Via Gallino 63

Si fa riferimento al riavvio di procedimento prot. 15234/2023 del 16/03/2023, finalizzato all'ottenimento del rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale comprensiva dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., per l'insediamento sito in Genova – Via Gallino 63.

Il Settore Urbanistica con nota prot. n. 245456 del 01/06/2023 (che si allega) ha espresso parere favorevole al rinnovo dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per l'attività ad emissioni limitate annoverata nell'elenco delle industrie insalubri di I Classe di cui al D.M. 05/09/94m, di cui si riporta stralcio:

“...considerato che si tratta di rinnovo di Autorizzazione Integrata Ambientale di attività già insediata alla data di adozione del vigente PUC, così come peraltro segnalato in precedente parere della scrivente direzione di cui alla nota prot. N.157417 del 17/05/2012, trova applicazione quanto previsto dal punto 11 del già citato articolo 12 delle Norme Generali di PUC, il quale consente che attività quali quella in esame possano essere adeguate sotto il profilo tecnologico, funzionale e igienico-sanitario, fino alla cessazione dell'attività anche mediante interventi edilizi fino al risanamento conservativo.”

Confermando tale parere, per parte di questa Direzione si comunica quanto segue:

- per quanto riguarda il profilo delle emissioni in atmosfera nulla osta al rilascio dell'autorizzazione relativa allo stabilimento oggetto dell'istanza nei limiti di adeguamenti sotto il profilo tecnologico, funzionale e igienico-sanitario, fino alla cessazione dell'attività

c_d969.Comune di Genova - Prot. 19/06/2023.0276044.U



Comune di Genova | Direzione Ambiente |
U.O.C. Aria Acqua Industrie Impianti – Ufficio Aria |
Via di Francia 1 | 16149 Genova | Tel. 0105573192/3 | Fax 0105573197 |
e-mail: inquatmosferico@comune.genova.it |





COMUNE DI GENOVA

anche mediante interventi edilizi fino al risanamento conservativo e a condizione che gli impianti siano collocati e condotti nel rispetto della vigente normativa e che per le emissioni siano fissati da codesta Amministrazione i più ristretti limiti, anche attraverso l'imposizione di criteri operativi rispondenti alla migliore tecnologia disponibile.

Il presente parere viene rilasciato ai sensi della vigente normativa in materia di emissioni in atmosfera, sono fatte salve le previste autorizzazioni in materia edilizia, in materia di prevenzione e sicurezza negli ambienti di lavoro ed eventuali ulteriori adempimenti che si rendessero successivamente necessari anche in relazione all'accertamento di eventuali molestie.

Restando a disposizione per eventuali chiarimenti si porgono distinti saluti.

Il Direttore
Ing. Michele Prandi

Documento firmato digitalmente
AB/em



COMUNE DI GENOVA

COMUNE DI GENOVA
Direzione Ambiente
U.O.C. Aria Acqua Industrie Impianti
Ufficio Aria
SEDE

Oggetto: Richiesta di parere ai sensi del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. in merito al rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale della ditta F.I.L. FABBRICA ITALIANA LAMIERE SRL relativa allo stabilimento sito in Genova Via Gallino 63.

(Risp. a nota prot. 242105 del 30/05/2023)

Facendo seguito alla nota di codesta Direzione, in merito al profilo urbanistico-edilizio dell'attività svolta dalla ditta in oggetto, si segnala che l'area in esame è ricompresa dal vigente PUC all'interno dell'ambito di Riqualificazione Produttivo Urbano AR-PU, nel quale tra le funzioni principali ammesse è ricompresa Industria e artigianato (lettere A e B - punto 7.2 art. 12) delle norme generali).

Rilevato che, come da vostra nota, l'attività in esame non è riconducibile a quelle ricomprese nelle richiamate lettere A e B dell'articolo 12 delle norme generali di PUC la stessa risulta non ammessa dallo strumento urbanistico generale.

Tuttavia, considerato che si tratta di rinnovo di Autorizzazione Integrata Ambientale di attività già insediata alla data di adozione del vigente PUC, così come peraltro segnalato in precedente parere della scrivente direzione di cui alla nota prot. N.157417 del 17/05/2012, trova applicazione quanto previsto dal punto 11 del già citato articolo 12 delle Norme Generali di PUC, il quale consente che attività quali quella in esame possano essere adeguate sotto il profilo tecnologico, funzionale e igienico-sanitario, fino alla cessazione dell'attività anche mediante interventi edilizi fino al risanamento conservativo.

Si esprime per quanto di competenza parere favorevole.

Cordiali saluti,

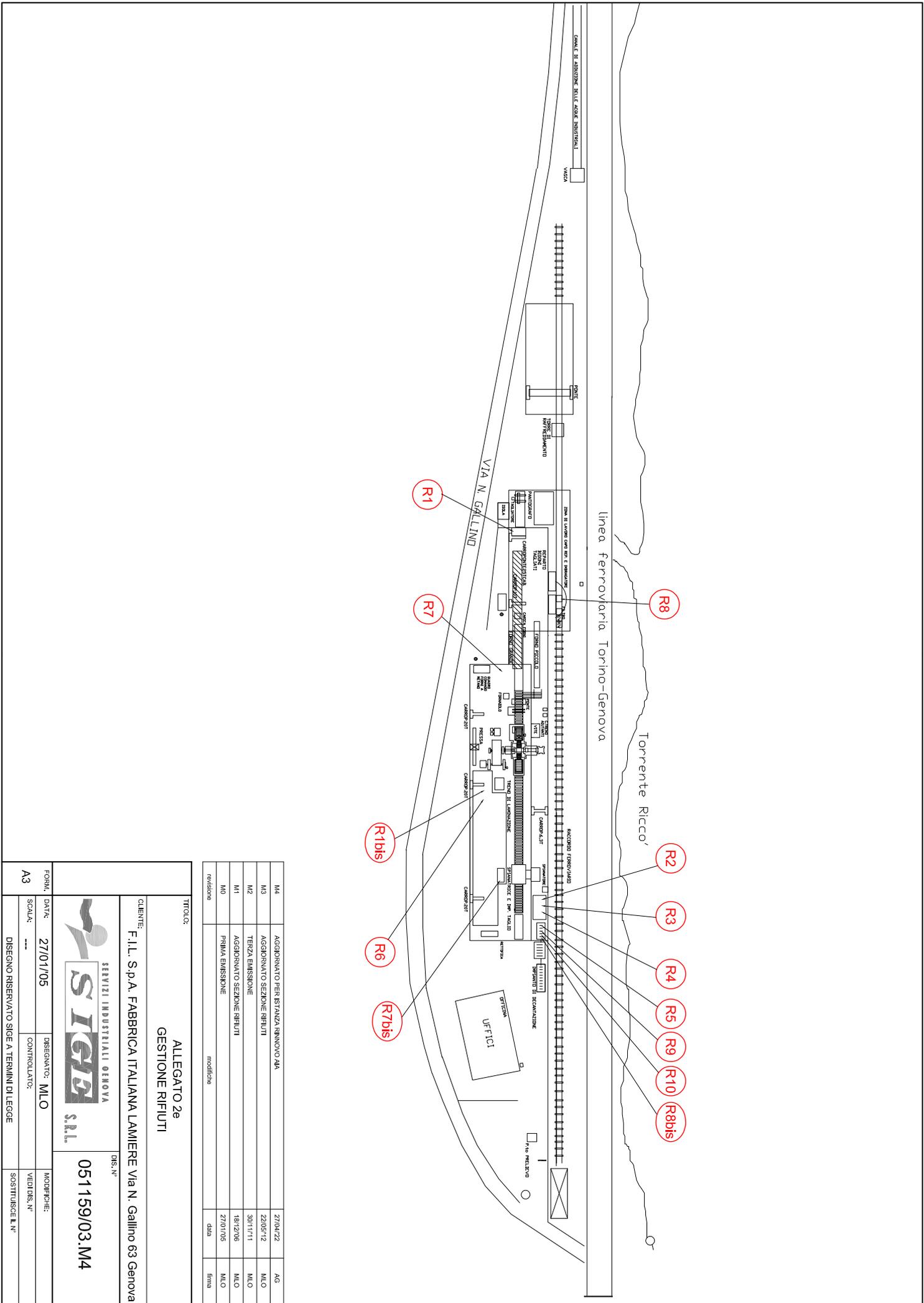
Il Direttore
Dott. Paolo Berio
(documento firmato digitalmente)

c_d969.Comune di Genova - Prot. 01/06/2023.0245456.I



Comune di Genova | Direzione Urbanistica |
| Via Di Francia 1 - 14mo piano - 16149 Genova |
Tel 010 5577776 - 77141 - 77773 - Fax 010 5577861 |
email conferenzeservizi@comune.genova.it
comunegenova@postemailcertificata.it |





<p>CLIENTE: F.L.L. S.p.A. FABBRICA ITALIANA LAMIERE Via N. Gallino 63 Genova</p> <p>TITOLO: ALLEGATO 2e GESTIONE RIFIUTI</p>			
<p>SERVIZI INDUSTRIALI GENOVA</p>		<p>DIR. N°</p> <p>051159/03.M4</p>	
FORMA:	DATA:	DISEGNATO:	MODIFICHE:
A3	27/01/05	MLO	VEDI DIS. N°
SCALA:	CONTROLLATO:	SOSTITUISCE L. N°	
		DISEGNO RISERVATO SIGE A TERMINI DI LEGGE	

Relazione Tecnica allegata all'autorizzazione integrata ambientale di cui alla Parte Seconda, Titolo III-bis del D. Lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.

Sommario

Il complesso IPPC	3
Identificazione del complesso IPPC	3
Inquadramento urbanistico-territoriale del complesso IPPC	3
Il ciclo produttivo	5
Certificazioni e riconoscimenti ambientali	11
Stato autorizzativo ambientale dell'installazione	11
I provvedimenti autorizzativi vigenti	11
Iter istruttorio del rinnovo e del riesame dell'autorizzazione integrata ambientale	11
Documentazione presentata nel corso di procedimento di riesame con valenza di rinnovo	15
Decisione UE 2022/2110: applicazione e applicabilità alle attività della F.I.L.	16
Analisi dello stato di applicazione/applicabilità delle BAT effettuata dall'azienda	16
Esito dell'esame dell'applicabilità delle BAT a seguito della conferenza dei servizi	19
Quadro ambientale	21
Sezione emissioni in atmosfera	21
Assetto emissivo	23
Applicazione delle BAT alla sezione gestione emissioni in atmosfera	23
Quadro dei limiti	30
Quadro dei monitoraggi	31
Sezione gestione acque	31
Approvvigionamento e scarichi	31
Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento	33
Applicazione delle BAT al settore gestione acque	34
Quadro dei limiti	37
Quadro dei monitoraggi	38
Sezione gestione rifiuti	38
Quadro ambientale	38
Applicazioni delle BAT alla sezione gestione rifiuti	42
Quadro dei limiti	46

Quadro dei monitoraggi	46
Sezione acustica ambientale	46
Quadro ambientale	46
Applicazione delle BAT alla sezione acustica ambientale	48
Quadro dei limiti	49
Quadro dei monitoraggi	49
Sezione energia	50
Quadro ambientale	50
Applicazione delle BAT per la sezione energia	53
Quadro dei limiti	54
Quadro dei monitoraggi	54
Sezione dispositiva	55
1 - Prescrizioni di carattere generale	55
2 - Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2022/2110	57
Prescrizioni di settore	60
A - Emissioni in atmosfera	60
B - Gestione acque	61
C - Gestione rifiuti	64
D - Monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli	66
E - Acustica ambientale	66
F – Energia	67

Il complesso IPPC

Identificazione del complesso IPPC

Denominazione Azienda	F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l.
Denominazione del complesso IPPC	F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l.
Indirizzo del complesso IPPC	Genova – Via Natale Gallino 63
Sede Legale	Milano – Via Uberto Visconti di Modrone 11
Classificazione ATECORI 2007	24.1 – siderurgia - fabbricazione ferro, acciaio e ferroleghie
Descrizione attività	Laminazione a caldo
Codice IPPC	2
Sottoclassificazione IPPC	2.3.a)
Codice NOSE	104.12
Anno di inizio dell'attività	27/09/1966
Anno ultima ristrutturazione	2016
Anno presunta cessazione dell'attività	31/12/2050

Inquadramento urbanistico-territoriale del complesso IPPC

Il complesso IPPC sorge su un'area industriale identificabile nel Piano Urbanistico Comunale come sottozona DT – funzione “Industria Artigianato”, ubicata lungo la destra orografica del Torrente Riccò, tra la Strada Provinciale n. 25 dei Giovi e la linea ferroviaria Genova/Torino. L'area occupata dallo stabilimento si estende in parte nel territorio di Pontedecimo (Delegazione del Comune di Genova) e parte nel Comune di Mignanego.

Un tempo, nella suddetta area, erano presenti diverse attività metalmeccaniche, in modo particolare fonderie e officine, che negli anni 1960 -1980 hanno cessato l'attività insieme a Ditte artigiane che, in quel tempo, costituivano l'indotto.

Lo stabilimento della F.I.L. S.r.l. copre un'area complessiva di 140 are e 60 centiare di cui 36 are e 40 centiare di pertinenza del Comune di Mignanego (foglio mappale 18 - particella 274), la restante parte risulta nel territorio del Comune di Genova (foglio 2A - particelle 87, 88, 89, 508 e 509).

L'area dello stabilimento non è mai stata interessata da fenomeni di esondazione del Torrente Riccò.

Lo stabilimento risulta essere, secondo la zonizzazione acustica del territorio a suo tempo realizzata dal Comune di Genova, in zona VI (Aree esclusivamente industriali) i cui limiti di emissione sono di 65 db(A) sia notturni che diurni e quelli di immissione sono, sia diurni che notturni, di 70 db(A). Le aree immediatamente circostanti sono in classe IV; successivamente vi sono aree classificate in classe III.

Strutture con impianti di produzione

Nello stabilimento è presente un unico capannone industriale, che si sviluppa su un unico piano fuori terra, fatta eccezione per alcune zone relative alle vasche degli impianti principali, che sono interrato, realizzate interamente in c.a. e impermeabilizzate.

Strutture con impianti di servizio

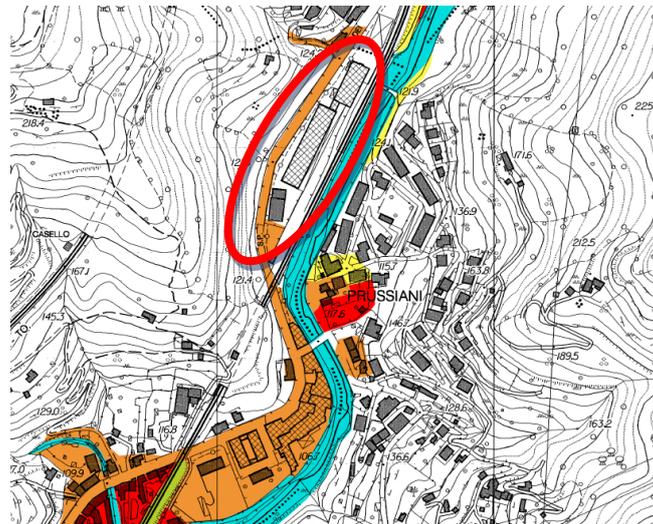
- impianto delle acque di raffreddamento;

- sottostazione del gas metano;
- edificio trasformatore.

Strutture ausiliarie

“Palazzina uffici”: edificio con uffici tecnici e servizi, locali refettorio, spogliatoi con bagni, uffici amministrativi e commerciali, sale riunioni, bagni.

Rispetto al Piano di bacino del Torrente Polcevera, analizzata la carta delle fasce di inondabilità (tavola 9), lo stabilimento non ricade in alcuna fascia di inondabilità.



Solo l'ingresso antistante la palazzina uffici, ove non viene svolta alcuna attività produttiva, ricade in area storicamente inondata, non indagata B*.

La derivazione idrica più vicina all'insediamento si trova ad una distanza maggiore di 300 m ed è relativa ad una presa d'acqua ad uso industriale di cui FIL è concessionaria dal 21.02.1970; nelle vicinanze del sito non sono presenti pozzi ad uso idropotabile.

Risultato Info - Lista	
Tipo Uso punto di prelievo/restituzione	INDUSTRIALE
Altri Usi punto di prelievo/restituzione	
Nome Comune Punto	GENOVA
Riferimenti Catastali Punto	SEZ: D FOGLIO: 2 MAPPALE: 91
Bacino Idrografico Punto	T. POLCEVERA
Corso Acqua Punto	--
Portata max (l/s)	8
Portata media (l/s)	8
Potenza media (kw)	0
Volume derivato annuo (mc)	0
Restituzione	SI
Oggetto	DERIVAZIONE DI ACQUA AD USO INDUSTRIALE (BACINO T. POLCEVERA) IN COMUNE DI MIGNANEGO
Nome Comune Concessione	MIGNANEGO
Località Concessione	--
Altra Località	
Bacino Idrografico Concessione	T. POLCEVERA
Corso Acqua Concessione	--
Altri Corsi Acqua	T. POLCEVERA
Concessionari/Co-Richiedenti	FIL S.R.L

La zona è direttamente servita dalla principale Strada Statale n°35 dei Giovi e pertanto la viabilità di accesso sopporta ampiamente il traffico indotto dall'attività.

Nella carta della suscettività al dissesto, l'area dello stabilimento ricade per una minima parte in Pg1 – suscettività al dissesto bassa, mentre per la restante porzione ricade in Pg0.

Nella carta del rischio geologico, l'area dello stabilimento ricade per una minima parte in R1- rischio moderato, mentre per la restante parte in R0 – rischio trascurabile.

Nella carta dei livelli di sismicità redatta secondo la DGR 962/2018, lo stabilimento ricade in area 3 – bassa pericolosità.

Non sono presenti elettrodotti alta tensione o corridoi di attenzione nel raggio di 200 m.

Non sono presenti S.I.C. Terrestri e Marini - DGR n. 705/2012 e DGR n.613/2012 con Z.S.C. - DM MATTM 24/06/2015, né Zone rilevanti per la salvaguardia dei siti di interesse comunitario della Rete Natura 2000 e Misure di Conservazione valide per i SIC Alpini Liguri.

Presenza di eventuali vincoli sull'area:

Vincoli/criticità	SI	NO
Vincolo paesistico Ambientale		X
Vincolo Idrogeologico	X	
Area esondabile		X
Carsismo		X
Area sismica		X
Altri (specificare)		X

Presenza, entro 200 m dal perimetro dell'installazione, di:

Tipologia	SI	NO
Attività produttive	X	
Casa di civile abitazione	X	
Scuole, ospedali, etc.		X
Impianti sportivi e/o ricreativi		X
Infrastrutture di grande comunicazione	X	
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	X	
Riserve naturali, parchi, zone agricole		X
Pubblica fognatura	X	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV		X
Altro (specificare)		X

Il ciclo produttivo

La F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiera S.r.l. produce lamiera da treno a caldo, destinate ad usi di carpenteria metallica, con larghezza massima utile sino a 2.600 mm, lunghezza massima utile di 15.000 mm e di spessore compreso tra 6 e 150 mm.

La materia prima è costituita da semilavorati prodotti dall'industria siderurgica ("bramme" in acciaio al carbonio) che vengono approvvigionate tramite autoarticolati e stoccate nel magazzino esterno a loro dedicato e nel magazzino ubicato nel capannone, entrambi lato nord dello stabilimento.

Le bramme vengono prelevate dal magazzino tramite carroporti e posizionate sul banco di taglio al fine di essere tagliate, tramite ossitaglio, in funzione della misura geometrica della lamiera richiesta dal Cliente.

I singoli pezzi tagliati sono denominati "bidoni".

La F.I.L. acquista anche, come materie prime, bramme già tagliate, omettendo quindi per queste la fase iniziale di ossitaglio.

In sintesi, il ciclo produttivo prevede il riscaldamento fino a 1.280 °C nel forno, alimentato a metano, dei bidoni di acciaio, che vengono poi trasformati in lamiera attraverso successivi passaggi sotto i cilindri del laminatoio.

La produzione annua è stata di 40.000 ton circa nel 2017, poi è salita raggiungendo quasi 60.000 ton nel 2019 e più di 66.000 ton nel 2021.

L'impianto della F.I.L. ha una potenzialità massima nominale pari a 80.000 ton/anno.

Attualmente lo stabilimento è operativo su tre turni, di cui due produttivi e uno di mantenimento dei forni. L'obiettivo aziendale è, se le condizioni di mercato lo consentiranno, di estendere la produzione sui tre turni.

Il ciclo produttivo si articola essenzialmente nelle seguenti fasi:

1. ossitaglio bramme
2. preriscaldamento bidoni
3. descagliatura con getto d'acqua ad alta pressione
4. laminazione
5. spianatura
6. intestatura (taglio ossigas della testa e della coda della lamiera)
7. raffreddamento
8. apposizione di etichette a freddo.

Si riporta di seguito una descrizione dettagliata delle singole fasi.

A. Deposito materie prime

Il materiale arriva tramite mezzi su gomma e viene stoccato al coperto nell'area nord del capannone e nel magazzino esterno, dopo aver subito all'ingresso una verifica dimensionale e qualitativa del Controllo Qualità di stabilimento. Tutto il materiale in arrivo è codificato ed immagazzinato a seconda della qualità, dimensione, provenienza, analisi chimica. I dati rilevati, assieme al numero di colata ed ai certificati provenienti dall'acciaieria, sono immessi nel sistema informatico di fabbrica per garantire la rintracciabilità nel processo produttivo.

Successivamente il materiale viene prelevato tramite gru a ponte e trasferito alla successiva fase di lavoro.

B. Ossitaglio

Le bramme vengono tagliate mediante tre cannelli alimentati ad ossigeno e propano che vengono posizionati tramite i servocomandi posti nella cabina di comando e controllo. I singoli pezzi tagliati sono denominati bidoni.

Dalle operazioni di ossitaglio hanno origine emissioni diffuse di polveri in ambiente di lavoro. Il capannone del magazzino bramme, dove si effettua l'ossitaglio, è dotato di estrattori ed evacuatori naturali di calore, allo scopo di assicurare il ricambio dell'aria in ambiente.

I fumi sviluppati durante l'operazione di taglio (emissioni diffuse ED1) salgono fino a tetto del capannone per poi fuoriuscire in esterno attraverso gli evacuatori ed estrattori.

L'installazione delle nuove punte di taglio, effettuata nel 2019, ha apportato notevoli miglioramenti, in particolare:

- risparmio sui consumi di ossigeno
- risparmio sui consumi di GPL
- diminuzione del rumore interno
- diminuzione dello scarto (rifiuto)
- meno fumo nel punto di taglio
- maggior velocità di taglio
- automazione.

I cannelli sono dotati di:

- sistema di Raffreddamento Coolex Integrato, che permette di:
 - raffreddare e respingere i fumi e le proiezioni di materiale provenienti dal pezzo;
 - operare con una minor temperatura di lavoro del cannello, generando un minor quantitativo di fumi;
 - ottenere una maggior durata delle punte;
 - garantire una dimensione del canale di taglio costante grazie all'assenza di dilatazione termica;
- un blocco di raffreddamento in alluminio, che garantisce il massimo smaltimento del calore nei canali percorsi dal gas;
- punte ad alta velocità, che garantiscono la massima efficienza di taglio e la massima fluidità del gas.

La stazione di taglio è stata dotata di un sistema di controllo con PLC.

Il sistema di raffreddamento consiste in piccoli ugelli che nebulizzano piccolissime quantità di acqua.

E' installato un ugello su ogni cannello. La presenza di acqua nebulizzata permette di:

- abbattere il fumo
- diminuire il riscaldamento della bramma
- diminuire complessivamente la temperatura dell'ambiente circostante.

L'acqua necessaria viene prelevata dall'acquedotto.

Dopo l'installazione, è stato effettuato un controllo del rumore in corrispondenza del recettore esterno più vicino all'ubicazione dell'impianto di ossitaglio: esso ha dato esiti molto soddisfacenti.

La stazione di ossitaglio dà origine alla produzione dei rifiuti (CER 120101) costituiti da scorie e non genera alcuno scarico liquido.

La potenzialità massima di targa è di 8 bramme tagliate in 8 h.

Il ciclo è discontinuo e viene attivato per circa 16 h/g.

C. Preriscaldamento

Nello stabilimento sono presenti due forni a spinta, alimentati a metano.

I forni sono caratterizzati da:

- una zona di recupero calore proveniente dai fumi di combustione nella quale non sono presenti bruciatori: in questa zona il preriscaldamento delle bramme avviene mediante il flusso controcorrente dei fumi di combustione;
- una prima zona di preriscaldamento nella quale sono presenti bruciatori sulle pareti laterali del forno e nella quale le temperature vengono mantenute a 900 – 1.000 °C;
- una seconda zona di riscaldamento nella quale sono presenti bruciatori sulle pareti laterali del forno e nella quale le temperature vengono mantenute a 1.000-1.250 °C;
- una terza zona di riscaldamento ed equalizzazione: in questa zona l'obiettivo consiste nell'omogeneizzazione della temperatura all'interno del pezzo da laminare. In questa parte di entrambi i forni sono presenti bruciatori sia sulle pareti laterali che sulla volta, in prossimità dell'uscita, e le temperature sono mantenute tra i 1.250 ed i 1.280 °C.

I bidoni da riscaldare vengono fatti avanzare nel forno, in controcorrente rispetto ai fumi di combustione, mediante la spinta di pistoni idraulici.

I fumi vengono aspirati da un ventilatore di estrazione e scaricati in atmosfera mediante un unico camino (E1) comune ai due forni.

Il forno principale è dotato di scambiatore di calore per il preriscaldamento dell'aria di combustione (400 °C).

Da questa fase hanno origine delle scorie (CER 120101) derivanti dall'ossidazione delle bramme in acciaio presenti nel forno, che si depositano all'interno del forno stesso e che vengono rimosse durante le periodiche manutenzioni a freddo.

Nei forni sono presenti alcune parti strutturali in acciaio, protette dall'alta temperatura mediante circolazione di acqua di raffreddamento.

I forni, allo scopo di raggiungere la temperatura ottimale di esercizio, prima di essere portati a regime necessitano di circa due - quattro ore di preriscaldamento.

Se necessario, in una situazione di emergenza è possibile interrompere il preriscaldamento istantaneamente, premendo il comando di emergenza che chiude la valvola principale di arrivo del gas metano.

D. Descagliatura

L'atmosfera fortemente ossidante del forno determina la formazione di uno strato di ossido di ferro di spessore pari a circa 2 - 3 mm, facilmente asportabile.

La fase di descagliatura è il procedimento con il quale viene rimosso lo strato di ossido di ferro che si forma sulla superficie dell'acciaio dopo il riscaldamento. La rimozione viene effettuata mediante spruzzatura di acqua, mista ad aria, ad elevata pressione (200 atmosfere).

Da questa fase hanno origine sia scaglie di ossido di ferro (CER 120101), che vengono recuperate in una cassa di raccolta posta sotto la macchina descagliatrice, che acque reflue, che vengono avviate alle vasche di trattamento e da qui ad un filtro a sabbia per poter essere riutilizzate, tramite un circuito delle acque semi-chiuso.

La scoria viene poi raccolta nei cassoni che, periodicamente (1 – 2 volte al giorno) vengono scaricate in uno scarrabile.

La durata della descagliatura è di pochi secondi ed il funzionamento dell'impianto è a ciclo discontinuo, strettamente connesso all'attività di laminazione.

E. Laminazione

I bidoni, ad una temperatura di circa 1.250 °C, vengono laminati passando ripetutamente sotto i cilindri, sino ad ottenere la lamiera di spessore richiesto.

Tale operazione si realizza riducendo progressivamente lo spessore tra i cilindri; la sua durata dipende dalle dimensioni del bidone da laminare e dalle dimensioni della lamiera che si vuole ottenere (in media occorrono 15/20 passate nei rulli di laminazione con una durata di circa 10 minuti).

Il tempo necessario per interrompere la laminazione è legato al tempo necessario a terminare l'operazione sulla lamiera.

Il raffreddamento dei cilindri ed i relativi supporti avviene mediante getti d'acqua emessi da tubazioni dotate di ugelli "a pettine" in grado di uniformare le temperature.

L'Azienda ha installato un sistema di aspirazione ed abbattimento fumi che, tramite due cappe di aspirazione poste sul treno di laminazione, permette di captare polveri e fumi prodotti durante l'attività di laminazione. Il sistema di filtrazione è composto da una torre scrubber verticale a letto statico + venturi, in modo da garantire un'elevata efficienza e sicurezza operativa. L'aria, dopo essere stata ripulita, viene espulsa dal camino situato posto sopra alla torre scrubber (E2).

Le strutture ed apparecchiature del laminatoio vengono raffreddate per mezzo di circolazione di acqua. Le acque di raffreddamento vengono inviate alle vasche di trattamento e da qui ad un filtro a sabbia per poter essere riutilizzate, tramite un circuito delle acque semi chiuso.

Dalla laminazione hanno origine scorie (CER 120101), che si depositano in casse di raccolta poste sotto il treno di laminazione, ed acque reflue che vengono avviate alla vasche di trattamento, e da qui ad un filtro a sabbia per poter essere riutilizzate, tramite un circuito delle acque semi chiuso.

La scoria viene poi raccolta nei cassoni che, periodicamente (1 - 2 volte a settimana) vengono scaricate in uno scarrabile e inviate a recupero.

F. Spianatura, intestatura e marcatura

In questa fase le lamiere vengono raddrizzate mediante passaggi successivi sotto i rulli, che vengono comandati da un quadro di manovra.

Dopo la raddrizzatura vengono intestate con il taglio della testa e della coda della lamiera mediante portali indipendenti dotati di cannelli da ossitaglio.

Questa operazione dà luogo ad emissioni diffuse di polveri. L'Azienda non ha potuto captare e convogliare le emissioni originate dal taglio ossigas per problemi tecnici di realizzazione di un dispositivo di captazione al di sopra del pantografo utilizzato per il taglio. Tale operazione dà luogo alle emissioni diffuse ED2 che si disperdono e fuoriescono attraverso gli estrattori meccanici e gli estrattori naturali a soffitto del capannone.

Questa fase ha una durata di circa 10 min.

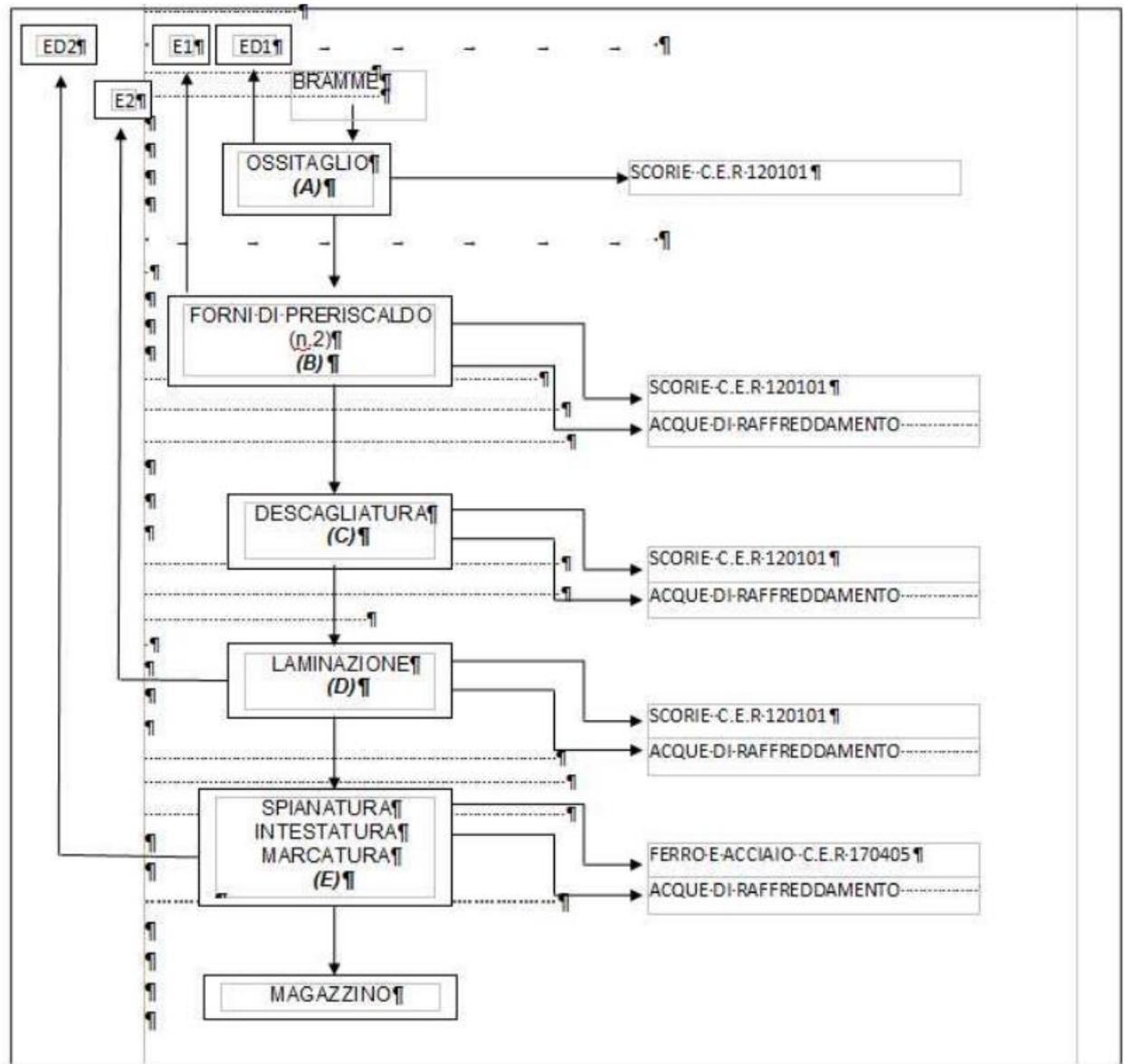
Per interrompere questa fase di lavoro è necessario attendere il termine dell'attività di spianatura della lamiera in corso.

Le lamiere vengono immagazzinate nel capannone del laminatoio, in attesa che si completi il raffreddamento, per poi essere successivamente inviate, tramite autoarticolato, ai clienti una volta identificate mediante etichettatura a freddo.

Dalla fase di intestatura sono prodotti rifiuti, costituiti da spezzoni di lamiere (CER 170405).

Si riporta di seguito lo schema a blocchi dell'attività produttiva.

SCHEMA A BLOCCHI ATTIVITÀ PRODUTTIVA



Certificazioni e riconoscimenti ambientali

FIL nel 2017 ha implementato il Sistema di Gestione della Qualità, ottenendo la certificazione ISO 9001:2015 (con il RINA) ed ha ottenuto poi anche la certificazione ed il marchio CE secondo la Direttiva Macchine dell'intero stabilimento.

Successivamente, nell'ottica di meglio gestire e monitorare gli impatti ambientali, FIL ha implementato il Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma ISO 14001:2015, conseguendone la relativa certificazione (con il RINA). Il certificato n. EMS-6759/S, con data di emissione 31.05.2017, è attualmente valido con ultima decisione di rinnovo in data 24.05.2023 e scadenza in data 30.05.2026.

Infine, nell'ottica di migliorare gli ambienti e le procedure di lavoro, FIL ha implementato nel 2020 il Sistema di Gestione della Sicurezza secondo la norma ISO 45001 del 2018 conseguendone la relativa certificazione (con il RINA).

L'Azienda ha ricevuto dall'INAIL, in collaborazione con Confindustria, il "Premio imprese per la sicurezza e salute" per l'anno 2020.

Al momento dell'istanza di rinnovo era in corso il processo per il conseguimento della certificazione "Product Carbon Footprint".

Stato autorizzativo ambientale dell'installazione

I provvedimenti autorizzativi vigenti

L'Azienda F.I.L. S.r.l., per l'insediamento sito in Via Natale Gallino 63, nel Comune di Genova, è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 3058 del 31/05/2012, rilasciata dalla Città Metropolitana di Genova ai sensi del Titolo III bis del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., successivamente modificata ed aggiornata dai seguenti provvedimenti:

- A.D. 674 del 15/02/2013 (MNS e precisazioni)
- A.D 5036 del 05/11/2013 (MNS)
- A.D 2736 del 03/07/2015 (MNS)
- A.D 1084 del 24/05/2018 (Modifica PMC)
- A.D 503 del 06/03/2020 (MNS)
- A.D 1893 del 21/10/2020 (Modifica PMC e proroga collaudo E2)

Iter istruttorio del rinnovo e del riesame dell'autorizzazione integrata ambientale

Il riesame si è reso necessario a seguito della scadenza del precedente titolo autorizzativo in data 31.05.2022 e in secondo tempo in conseguenza della pubblicazione della Decisione di esecuzione 2022/2110/UE del 11 ottobre 2022, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 04.11.2022, con cui la Commissione Europea ha adottato le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi.

Istruttoria:

In data 16.05.2022 la Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiera s.r.l. ha inoltrato alla Città Metropolitana di Genova istanza di rinnovo del titolo autorizzativo ai sensi dell'art. 29-octies, titolo III-bis, parte seconda, D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., per installazione sita in Via Natale Gallino, 63 in Comune di Genova.

L'istanza è stata assunta al protocollo dell'Amministrazione con n. 26094 in data 16.05.2022. Alla domanda è allegata documentazione contenente le informazioni di cui all'art. 29-ter del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii..

Si tratta di insediamento industriale esistente e dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/2006 (Codice IPPC 2.3 a) Attività svolta: Industria di trasformazione di metalli ferrosi – Laminazione a caldo di lamiere da treno) rilasciata con provvedimento dirigenziale n. 3058 in data 31.05.2012.

Il titolo autorizzativo è stato successivamente modificato con i seguenti atti dirigenziali di modifica non sostanziale:

- n. 674 del 15.02.2013
- n. 5036 del 05.11.2013
- n. 2736 del 03.07.2015
- n. 1084 del 24.05.2018
- n. 503 del 06.03.2020
- n. 1893 del 21.10.2020

Il riesame si è reso necessario a seguito della scadenza del precedente titolo autorizzativo in data 31.05.2022.

Con nota prot. n. 29718 del 03.06.2022 la Città Metropolitana di Genova ha comunicato al Proponente e agli enti interessati l'avvio del procedimento di autorizzazione unica, ai sensi della L. 241/1990 e ss.mm.ii. e ha convocato la conferenza dei servizi in modalità sincrona ex art-14 ter della L. 241/1990 in prima seduta per il giorno 13.07.2022 specificando:

- il nominativo del responsabile del procedimento;
- la durata e termini del procedimento (fissati in 90 giorni dal D.Lgs. 28/2011 ss.mm.ii. salvo sospensione per richiesta di integrazioni);
- il luogo in cui risultavano disponibili gli atti;
- il domicilio digitale della Città Metropolitana di Genova.

Con la stessa nota è stata trasmessa l'informativa sul trattamento di dati personali per i procedimenti di autorizzazioni in materia ambientale ai sensi del Regolamento europeo 2016/679 in materia di privacy.

Avviso pubblico della presentazione dell'istanza di autorizzazione unica è stato pubblicato sul sito web della Città Metropolitana di Genova per 30 giorni dal 7 giugno 2022. Tale pubblicazione assolve agli obblighi di comunicazione di cui all'articolo 7 e all'articolo 8, commi 3 e 4, della Legge 7 agosto 1990, n. 241 ss.mm.ii..

nei 30 giorni successivi alle data di pubblicazione non sono pervenute osservazioni in merito al progetto presentato.

Nel procedimento sono stati coinvolti i seguenti Enti:

Regione Liguria
Comune di Genova
Comune di Mignanego
Comune di Serra Riccò
ARPAL

In data 13.07.2022 si è svolta in via telematica presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova la conferenza dei servizi referente, le cui determinazioni e conclusioni sono riportate nel verbale prot. n. 38178.

Il procedimento è stato sospeso in conferenza dei servizi referente per la presentazione, da parte del Proponente, di documentazione integrativa necessaria alla valutazione dell'istanza di rinnovo del titolo autorizzativo, assegnando un termine pari a 90 giorni per la consegna di tali integrazioni.

Con nota prot. n. 39089 del 20.07.2022 Città Metropolitana di Genova ha trasmesso al Proponente e agli Enti il verbale della conferenza dei servizi referente.

Con nota prot. n. 54076 del 13.10.2023 il Proponente ha trasmesso documentazione integrativa.

Con nota prot. n. 56081 del 24.10.2022 la Città Metropolitana di Genova ha trasmesso agli enti le integrazioni fornite dal Proponente e ha convocato la conferenza dei servizi in prima deliberante per il giorno

14.12.2022.

Con nota prot. n. 62130 del 23.11.2022 la Città Metropolitana di Genova ha comunicato alla società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ed agli Enti coinvolti:

l'entrata in vigore della Decisione UE 2022/2110, con cui la Commissione Europea (UE) ha approvato le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi l'interruzione dei termini procedurali a partire dalla data di entrata in vigore della Decisione UE 2022/2110, in cui la Commissione Europea (UE) ha approvato le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi,

la conseguente interruzione del procedimento di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'installazione gestita da F.I.L. in corso,

l'annullamento della conferenza dei servizi prevista per il giorno 14.12.2022,

la necessità di revisionare e aggiornare, da parte della società F.I.L., alla luce di quanto previsto dal documento comunitario, i contenuti dei report tecnici presentati con l'istanza di riesame con valenza di rinnovo del 16.05.2022 e con le integrazioni del 13.10.2022

In data 23.02.2023 con nota n. 10557 e in data 24.02.2023 con nota n. 10839 la Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha inoltrato alla Città Metropolitana di Genova la documentazione relativa all'adeguamento ai contenuti della Decisione UE 2022/2110.

Il procedimento di riesame con valenza di rinnovo del titolo autorizzativo è da considerarsi riavviato alla data del 24.02.2023.

Con nota prot. n. 15234 in data 16.03.2023 è stato comunicato al Proponente:

- l'avvio del procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione,
- il nominativo del responsabile del procedimento, ai sensi dell'art. 8 della L. 241/90,
- il testo dell'avviso pubblico,
- la convocazione della conferenza dei servizi per il giorno 03.05.2023,
- la durata e i termini del procedimento,
- il luogo di deposito degli atti.

Con nota prot. n. 15234 in data 16.03.2023 sono stati convocati alla conferenza dei servizi per l'espressione del parere di competenza:

- Regione Liguria
- Comune di Genova
- Comune di Mignanego
- Comune di Serra Riccò
- ARPAL
- ASL 3 Genovese.

Con la stessa nota è stata trasmessa la documentazione presentata da parte di F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l., unitamente all'istanza per il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale.

In data 03.05.2023 si è svolta presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova la prima seduta della conferenza dei servizi, le cui determinazioni e conclusioni sono riportate nel verbale prot. n. 26438.

Il procedimento è stato sospeso in conferenza dei servizi referente per la richiesta, da parte degli Enti, di documentazione integrativa (richieste in conferenza e richiesta integrazioni da nota prot. n. 24280 del 02.05.2023 di ARPAL).

Con nota prot. n. 28980 del 23.05.2023 è stato trasmesso agli Enti coinvolti nel procedimento il verbale della conferenza dei servizi e comunicata la sospensione del procedimento.

In data 11.07.2023 F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta in conferenza dei servizi, assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 38891.

Con nota prot. n. 41247 del 20.07.2023 la Città Metropolitana di Genova ha trasmesso la documentazione integrativa agli Enti coinvolti nel procedimento e convocato per il giorno 30.08.2023 la seduta decisoria della conferenza dei servizi, chiedendo di far pervenire entro tale data il proprio parere in forma definitiva.

In data 30.08.2023 si è svolta presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova la seduta decisoria della conferenza dei servizi, le cui determinazioni e conclusioni sono riportate nel verbale prot. n. 50531.

In data 12.09.2023 F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l. ha trasmesso fornito documentazione integrativa volontaria dettagliando più approfonditamente lo schema a blocchi dell'impianto di ricircolo delle acque del documento Piano di gestione delle acque_rev1, assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 50493.

Con nota prot. n. 52073 del 19.09.2023 è stato trasmesso agli Enti coinvolti nel procedimento il verbale della conferenza dei servizi e comunicata la conclusione del procedimento.

Pareri definitivi pervenuti nell'ambito della conferenza dei servizi:

Comune di Genova – parere favorevole con prescrizioni con nota prot. n. 34495 del 19.06.2023

Comune di Mignanego – nessuna comunicazione

Comune di Serra Riccò – nessuna comunicazione

Regione Liguria – nessuna comunicazione

ASL 3 – nessuna comunicazione

ARPAL – parere favorevole con prescrizioni e PMC con nota prot. n. 54085 del 28.09.2023

Esiti della conferenza dei servizi:

non sono pervenuti, da parte degli Enti convocati, motivati dissensi che ostino al rilascio del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'installazione sita in Via Natale Gallino, 63 in Comune di Genova (GE), gestita da F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere s.r.l.;

conformemente a quanto stabilito dalla vigente normativa in materia di conferenza dei servizi (L. 241/1990 ss.mm.ii.), si sono assunti quali assensi le volontà e determinazioni non definitivamente espressi da parte degli Enti, regolarmente convocati, alla chiusura dei lavori della conferenza dei servizi.

Il Proponente ha provveduto a versare l'anticipo degli oneri istruttori pari a 2000,00 Euro, come confermato sistema PagoPA (Codice identificativo univoco di versamento IUV 001001600003019782), da introitarsi sull'accertamento 77 dell'anno 2022.

Il Proponente ha provveduto a versare il saldo degli oneri istruttori pari a 3.410,00 Euro, come confermato dal sistema PagoPA (Codice identificativo univoco di versamento IUV 001600004221611), da introitarsi sull'accertamento 97 dell'anno 2023.

in data 04.08.2023, è stata richiesta alla Banca Dati Nazionale Antimafia (B.D.N.A.), da parte della Città Metropolitana di Genova, comunicazione antimafia ai sensi dell'art. 87 D.Lgs 159/2011 ss.mm. ii. (prot. n. PR_MIUTG_Ingresso_0247303_20230804;

alla data odierna alla suddetta richiesta non è stato fornito riscontro dalla Banca Dati interrogata. Il Proponente ha fornito al riguardo autocertificazione in data 19.09.2023.

Documentazione presentata nel corso di procedimento di riesame con valenza di rinnovo

Alla domanda di rinnovo è allegata la seguente documentazione:

FIL_Relazione_Tecnica

FIL_BAT 2022 settore FMP_Stato applicazione

Descrizione flusso produttivo

FIL_Scheda A

FIL_Scheda B

FIL_Scheda C

FIL_Scheda D

FIL_Scheda E _tabella_E1.A-1

FIL_Scheda E _tabella_E1.A-2

FIL_Scheda E _tabella_E1.B-1

FIL_Scheda E _tabella_E1.B-2

FIL_Scheda E _tabella_E2

FIL_Scheda E _tabella_E3

FIL_Scheda E _tabella_E4

FIL_Scheda F

FIL_Scheda G

Allegato_2a_Estratto topografico 1-10.000.pdf

Allegato_2c_Emissioni in atmosfera_Rev4.pdf

Allegato_2d_Rete idrica e fognaria_Rev4.pdf

Allegato_2e_Gestione rifiuti_Rev4.pdf

Allegato_2f_Attività rumorose_Rev0.pdf

Allegato_2g_Servizi_Rev4.pdf

Schema a blocchi impianto acque

Schermate programma Gestionale dello stabilimento

CALPLEX.pdf

GREASE LI EP2.pdf

PLANTOFLUX-AT_68-S- FUCHS.pdf

RENOLIT CU (830_2015)(IT)3.pdf

WHITE STAR sic - Italiano - 2015.pdf

eni Arnica S 46 Scheda sicurezza.pdf

eni Blasia 320 Scheda sicurezza.pdf

eni Dicrea 46 Scheda sicurezza.pdf

eni Oso 100 Scheda sicurezza.pdf

In sede integrativa sono stati depositati:

Documentazione prot. n. 38891 del 11.07.2023

Allegato 01. Accompagnamento documentazione AIA (manuale)

Allegato 02. Piano di gestione delle Acque

Allegato 03. Indagine presenza Pb nelle acque

Allegato 04. Piano di gestione delle Flussi gassosi

Allegato 05. Chiarimento applicazione BAT 42 b

Allegato 06. Piano di gestione delle Sostanze chimiche

Allegato 07. Piano di prevenzione delle perdite e fuoriuscite accidentali

Allegato 08. Chiarimento sul Piano gestione OTNOC e delle vibrazioni

Allegato 09. Piano di Efficienza energetica

Allegato 10. Piano di Gestione dei residui

Allegato 11. Allegato_2e_Gestione rifiuti_Rev4_DA SISTEMARE_page-0001

Allegato 12. Piano di Gestione del rumore
 Allegato 13. Piano di Gestione segnalazioni ambientali
 Allegato 14 – 16 Analisi acque S1 per ricerca Pb

Documentazione prot. n. 50493 del 12.09.2023
 02. Piano di gestione delle ACQUE_rev1

Decisione UE 2022/2110: applicazione e applicabilità alle attività della F.I.L.

Analisi dello stato di applicazione/applicabilità delle BAT effettuata dall'azienda

1.1 Conclusioni generali sulle BAT per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi	Stato di applicazione	Note
BAT		
1.1.4 Prestazione ambientale generale	APPLICATA	L'Azienda Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l. ha sviluppato ed attua un sistema di gestione ambientale, l'azienda è infatti in possesso della certificazione ISO 14001 in corso di validità.
BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti: ***** OMISSIS *****		F.I.L. è anche in possesso delle certificazioni ISO 45001 ed ISO 9001, il sistema di gestione attuato in F.I.L. è pertanto un Sistema di Gestione Integrato Qualità-Ambiente-Sicurezza.
BAT 2. 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: ***** OMISSIS *****	APPLICATA	L'inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate è presente all'interno del Gestionale di Stabilimento (software gestionale), assieme alle relative schede di sicurezza. Le informazioni inerenti i flussi delle acque reflue e scarichi gassosi sono stati riportate all'interno della documentazione inerente l'attuale AIA in vigore per F.I.L.; i relativi parametri e valori vengono annualmente monitorati tramite i campionamenti ed analisi delle emissioni convogliate in atmosfera e delle acque.
BAT 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: ***** OMISSIS *****	APPLICATA	All'interno del software Gestionale di stabilimento è presente un inventario dei prodotti chimici indicante anche i quantitativi presenti in magazzino; questo permette di mantenere i quantitativi minimi dei prodotti, limitando il rischio e le conseguenze di possibili sversamenti ambientali, e limitandone il consumo tramite un attento monitoraggio.
BAT 4. Per prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche descritte di seguito. ***** OMISSIS *****	APPLICATA	All'interno del software Gestionale di Stabilimento è presente lo strumento delle "check-list" che permette di impostare alert (promemoria automatici), che si ripetono periodicamente secondo la frequenza stabilita. Tramite questa funzione la F.I.L. pianifica, effettua e monitora tutti gli interventi manutentivi, compresi quelli preventivi finalizzati appunto alla prevenzione e controllo delle perdite. F.I.L. inoltre impiega in stabilimento vasche trappola e vasche di contenimento; vengono inoltre effettuate e verbalizzate su appositi verbali prove di emergenza comprendenti la simulazione spandimenti di prodotti chimici od altre emergenze ambientali. Il punto c) non è pertinente in quanto FIL non utilizza acidi. OTNOC = condizioni di esercizio diverse da quelle normali Alcuni malfunzionamenti sono stati previsti in fase di progettazione e sono stati pertanto gestiti tramite "ridondanza tecnica" (esempio: sono state installate due pompe per la vasca di decantazione, che funzionano in maniera alternata). Le anomalie che non sono state previste se si verificano implicano l'interruzione immediata della produzione con intervento del reparto manutentivo; l'impianto è rimesso in funzione quando sono state ripristinate le normali condizioni di esercizio.
BAT 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: ***** OMISSIS *****	NON PERTINENTE	
1.1.2 Monitoraggio BAT 6. La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno: — il consumo annuale di acqua, energia e materiali; — la produzione annuale di acque reflue; — la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento. ***** OMISSIS *****	APPLICATA	Questi dati vengono gestiti tramite inserimento sul Gestionale di Stabilimento ed annualmente vengono inseriti nel Report Annuale Ambientale trasmesso appunto annualmente ad ARPAL e Città Metropolitana di Genova. Con gli stessi Enti viene inoltre condivisa la schermata di visualizzazione dei dati inseriti sul Gestionale di Stabilimento.

<p>BAT 7. 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. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Viene effettuato il monitoraggio delle emissioni convogliate nell'aria tramite campionamenti ed analisi eseguite secondo la periodicità stabilita dall'attuale AIA della F.I.L. (annuale). Applicata inserendo tra i parametri ricercati tramite le analisi delle emissioni convogliate anche: - CO, SO₂ □□ per analisi E1 - Ni, Pb □□ per analisi E2</p>
<p>BAT 8. 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. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Viene effettuato il monitoraggio delle emissioni nell'acqua tramite campionamenti ed analisi eseguite secondo la periodicità stabilita dall'attuale AIA della F.I.L. (annuale). A partire dall'ultima analisi delle acque sono stati inseriti tra i parametri ricercati anche: rame, zinco, oli e grassi vegetali ed animali, idrocarburi totali. In merito alla frequenza dei campionamenti ed analisi, dal momento che i valori misurati risultano molto inferiori ai valori limite, e non avendo mai avuto problematiche in merito, riteniamo opportuno mantenere una frequenza annuale.</p>
<p>1.1.3 Sostanze pericolose BAT 9. Per evitare l'uso di composti di cromo esavalente nella passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare altre soluzioni contenenti metalli (ad esempio contenenti manganese, zinco, fluoruro di titanio, fosfati e/o molibdati) oppure soluzioni di polimeri organici (ad esempio contenenti poliuretani o poliesteri). ***** OMISSIS *****</p>	<p>NON PERTINENTE</p>	<p>Non pertinente in quanto FIL non effettua passivazioni cromatiche.</p>
<p>1.1.4 Efficienza energetica BAT 10. Per aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche descritte di seguito. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Gli indicatori energetici, (consumi elettrici, termici, tep,) vengono monitorati tramite registrazione mensile sul Gestionale di Stabilimento; annualmente sono discussi nel riesame di direzione al fine di attuare un miglioramento continuo in tal senso. F.I.L. sta ultimando un progetto atto a raggiungere la Carbon Neutral di prodotto secondo la norma ISO 14067 (si prevede di concludere l'attività entro la fine del mese di Aprile 2023) in seguito al calcolo del LCA, EPD e CFP.</p>
<p>BAT 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'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La BAT è applicata tramite utilizzo combinato delle seguenti tecniche atte ad aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento: - d) Ottimizzazione della combustione - e) Automazione e controllo del forno - k) Pre riscaldamento della carica d) ed e) sono ottenuti con software Bendotti per la conduzione ottimizzata del forno; si effettua quando necessario la taratura periodica dello stesso. k) Ottenuto con recuperatore di calore</p>
<p>1.1.6 Consumo di acqua e produzione di acque reflue BAT 19. 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. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>BAT applicate in quanto in F.I.L. vengono utilizzate le seguenti tecniche: a) <i>Piano di gestione delle acque e audit idrici</i>: è presente in FIL un sistema di gestione ambientale, i dati in questione vengono monitorati tramite il loro inserimento sul Gestionale di Stabilimento ed analizzati; b) <i>Segregazione dei flussi di acqua</i>: i flussi di acqua sono separati in vasche dell'acqua diretta DCW e indiretta ICW; c) <i>Riduzione al minimo della contaminazione da idrocarburi delle acque di processo</i>: presenti circuiti acque separati, effettuate ispezioni /manutenzioni periodiche (come da check list). d) <i>Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua</i>: circuiti di trattamento semichiusi. h) <i>Descagliatura ad acqua nebulizzata avviata da sensori nella laminazione a caldo</i>: presente sistema di rilevazione del pezzo in prossimità del discagliatore.</p>
<p>1.1.7 Emissioni nell'aria 1.1.7.1 Emissioni nell'aria prodotte dal riscaldamento BAT 20. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di polveri nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure la tecnica a), in combinazione con la tecnica b) descritta di seguito. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Qualora possibile, nell'ambito del miglioramento, l'Azienda si rifornisce esclusivamente di energia elettrica green, ovvero prodotta da fonti rinnovabili, come avvenuto per l'anno 2022. Per il funzionamento dei forni viene utilizzato gas naturale. Per quanto riguarda i livelli di emissione le emissioni convogliate nell'aria di polveri provenienti dal riscaldamento della carica le analisi periodiche effettuate hanno sempre dato risultati compresi tra la forbice di valori indicata nella BAT.</p>
<p>BAT 21. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO₂ 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. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Qualora possibile, nell'ambito del miglioramento, l'Azienda si rifornisce esclusivamente di energia elettrica green, ovvero prodotta da fonti rinnovabili, come avvenuto per l'anno 2022.</p>
<p>BAT 22. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NOX nell'aria provenienti dal riscaldamento, limitando al tempo stesso le emissioni di CO e le emissioni di NH₃ 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. ***** OMISSIS *****</p>	<p>NON PERTINENTE</p>	<p>F.I.L. non utilizza ammoniac.</p>

1.1.8. Emissioni nell'acqua

BAT 30. Al fine di ridurre il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata con olio o grasso (ad esempio in seguito a fuoriuscite accidentali di olio o alla pulizia di emulsioni per laminazione e rinvenimento, soluzioni di sgrassatura e lubrificanti di trafilatura) che è avviata a ulteriore trattamento (cfr. BAT 31), la BAT consiste nella separazione della fase organica da quella acquosa.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

Vengono utilizzate vasche di decantazione/disoleazione per la separazione fisica di eventuali tracce di oli o grassi dall'acqua (qualora contaminata).

BAT 31. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le acque reflue utilizzando una combinazione delle tecniche descritte di seguito.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

BAT applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:
c) C) *Separazione fisica, tramite vagli, separatori di sabbia, separatori di grassi, idrocycloni, separazione olio/acqua o serbatoi di sedimentazione primaria*: attuata grazie all'utilizzo di vasche di decantazione per la separazione fisica di eventuali tracce di oli o grassi.

J) *Sedimentazione*, e k) *Filtrazione (ad esempio, filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)* sono applicate per mezzo dell'utilizzo di vasche di decantazione per la separazione fisica di eventuali tracce di oli o grassi, filtro a sabbia, decantatore fanghi.

Livelli di emissione associati alle BAT-AEPL per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente: tutti i parametri analizzati in base alle attuali prescrizioni AIA per la F.I.L. hanno sempre dato risultati compresi tra queste forbici di valori.

Livelli di emissione associati alle BAT-AEPL per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente: non pertinente in quanto non vengono effettuata scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente.

1.1.9. Rumore e vibrazioni

BAT 32. Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:
***** OMISSIS *****

APPLICATA

L'Azienda, nel corso del 2008, ha implementato numerose opere di bonifica Acustica; in particolare:

- Completa ricopertura del capannone ove avvengono le operazioni produttive con copertura fonoisolante e fonoimpedente costituita da due strati di spessore uguale di lana di roccia, camera d'aria, lamiera greca di copertura in acciaio zincato.
- Installati insonorizzazioni sui ventilatori.

Il monitoraggio dei parametri acustici rispetta quanto prescritto dalle attuali prescrizioni AIA.

BAT 33. Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte di seguito.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

La Bat è applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:

b) Misure operative: porte chiuse in laminazione, ispezioni quotidiane, personale addestrato, verifiche periodiche del livello di rumore.

c) Apparecchiature a bassa rumorosità: discagliatura e treno di laminazione di nuova concezione.

e) Abbattimento del rumore: capannoni insonorizzati.

1.1.10. Residui

BAT 34. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a) e un'appropriata combinazione delle tecniche da b) ad h) descritte di seguito.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

La BAT è applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:

a) Piano di gestione dei residui: viene effettuata un'ottimizzazione degli scarti teste/code, e riduzione scoria, tramite ottimizzazione del processo produttivo con il MES; tali residui vengono inviati al recupero; il corretto smaltimento dei rifiuti è garantito tramite la gestione ed il monitoraggio per mezzo del Gestionale di stabilimento (Access).

b) Pretrattamento delle scaglie di laminazione oleose per utilizzi ulteriori: N.A., non sono presenti residui oleosi (vedi analisi)

c) Uso delle scaglie di laminazione: la scoria viene inviata a recupero R13 (CER120101)

d) Uso dei rottami metallici: vengono inviati a recupero R13 (CER170405)

1.2 Conclusioni sulle BAT per la laminazione a caldo
Le conclusioni sulle BAT nella presente sezione si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT illustrate alla sezione 1.1.
1.2.1 Efficienza energetica
BAT 38. Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte nella BAT 11 insieme a un'opportuna combinazione delle tecniche descritte di seguito.
***** OMISSIS *****

NON PERTINENTE

BAT non pertinente in quanto si riferisce ad impianti di colata continua.

BAT 39. Al fine di aumentare l'efficienza energetica della laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

La BAT è applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:
b) Ottimizzazione della laminazione tramite computer: il controllo è effettuato dall'automazione Danieli.
a) Pressa bramme: non pertinente, non presente in FIL
c) Riduzione della frizione di laminazione: non pertinente, non presente in FIL
d) Coil box: non pertinente perché non presente in FIL
e) Gabbia a tre cilindri: non pertinente
f) Colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita da laminazione: non pertinente, non presenti colate in FIL.
Livelli di emissione associati alle BAT-AEPL per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente: non pertinente, F.I.L. non effettua scarichi idrici indiretti

1.2.2 Uso efficiente dei materiali
BAT 40. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento dal condizionamento della carica, la BAT consiste nell'evitare oppure, qualora ciò non sia praticabile, nel ridurre la necessità di condizionamenti applicando una delle tecniche descritte di seguito, o una combinazione di esse.
***** OMISSIS *****

NON PERTINENTE

Non pertinente, la BAT si riferisce ad impianti di colata continua.

BAT 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.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

Applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:
a) *Ottimizzazione del taglio*: effettuata tramite utilizzo di software per il nesting al taglio bramme.
b) *Controllo della forma della carica durante la laminazione*: la laminazione è controllata dal Sistema informatico Danieli il quale garantisce la forma alla carica.

1.2.3 Emissioni nell'aria
BAT 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 scricatura 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.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

La BAT è applicata in quanto le emissioni vengono raccolte usando le tecniche a) e b) per quanto di pertinenza:
a) *Scricatura e macinazione in ambienti chiusi associate all'estrazione dell'aria*: non pertinente, non viene eseguita scricatura
b) *L'estrazione dell'aria deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni*: applicata per la laminazione in quanto sono presenti cappe in entrata/uscita dalla gabbia di laminazione ed un Sistema di nebulizzazione colli cilindri.

Gli scarichi gassosi sono trattati utilizzando la seguente tecnica:
e) *Lavaggio a umido*: effettuato per mezzo di impianto Scrubber per lavaggio a umido
Dalle precedenti analisi delle polveri adiacenti la spianatrice e al taglio, la concentrazione risulta essere inferiore ai limiti indicati nella BAT; dalle precedenti analisi delle emissioni diffuse l'Azienda rientra nei limiti per poter impiegare la nebulizzazione sul taglio bramme e taglio lamiera e spianatura e discagliatura; l'Azienda sta effettuando uno studio più approfondito per valutare l'azione corretta da intraprendere.

BAT 43. 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.
***** OMISSIS *****

APPLICATA

La BAT è applicata in quanto è presente ed in uso il sistema di nebulizzazione in laminazione.

Esito dell'esame dell'applicabilità delle BAT a seguito della conferenza dei servizi

E' stato esaminato il documento di valutazione di applicazione e applicabilità delle BAT presentato dall'Azienda nella sua versione integrata a seguito delle richieste in sede di conferenza dei servizi referente, si riportano le conclusioni sullo stato di applicazione e sulla possibilità/necessità di azioni per l'applicazione di BAT non ancora pienamente applicate e pertinenti alle attività della F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiera s.r.l.

L'azienda ha giudicato pertinenti ed applicate (eventualmente, con motivazione, solo per le parti pertinenti) esprimendo appropriata motivazione le BAT 3, 4, 6, 10, 11, 19, 20, 21, 30, 32, 33, 34, 39, 41, 43.

BAT 1 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, per giudicarla tale sono state chieste integrazioni (piani di gestione settoriali) presentati quali integrazioni e da inserire nell'SGA.

BAT 2 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, per giudicarla tale è stato chiesto di prevedere punti di controllo lungo il flusso delle acque. Al fine di incrementare il monitoraggio dei parametri di pH, conducibilità elettrica e temperatura delle acque l'Azienda è disposta ad installare nell'ultima vasca di sedimentazione (vasca di decantazione) un dispositivo per il monitoraggio in continuo di tali parametri; inoltre l'Azienda è disponibile a creare, in adiacenza a questo dispositivo di monitoraggio, ovvero a metà del circuito delle acque, prima del filtro a sabbia, un nuovo punto di prelievo da poter utilizzare per effettuare una ulteriore analisi degli idrocarburi. I dati acquisiti saranno di supporto all'Azienda al fine di ottimizzare i parametri funzionali al ciclo produttivo.

BAT 5 l'azienda ha giudicato tale BAT non pertinente poiché *“Alcuni malfunzionamenti sono stati previsti in fase di progettazione e sono stati pertanto gestiti tramite “ridondanza tecnica” (esempio: sono state installate due pompe per la vasca di decantazione, che funzionano in maniera alternata).”* *“Non sono previste condizioni di esercizio diverse da quelle normali in quanto, nel momento in cui si verifica un guasto/malfunzionamento/sversamento nello stabilimento F.I.L. viene fermato l'impianto e sospesa pertanto l'attività produttiva. In azienda è presente infatti il reparto manutenzione che, una volta fermato l'impianto, interviene per ripristinare le condizioni originarie della macchina/componente dell'impianto oggetto del guasto. In queste situazioni, come previsto dalla procedura “PG_025_COORDINAMENTO GESTIONE FERMI MANUTENTIVI” il reparto manutentivo e quello produttivo si coordinano interrompendo le attività di produzione (ed effettuando attività alternative quali ad esempio la pulizia delle aree di impianto) fino al ripristino delle normali condizioni di esercizio; dopodiché riprende l'attività produttiva.”*

In realtà aver introdotto la “ridondanza tecnica” per alcuni malfunzionamenti e l'esistenza di una procedura per la gestione dei fermi manutentivi rappresenta una modalità di parziale applicazione della BAT.

BAT 7 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, al riguardo è necessario prevedere il monitoraggio dei parametri individuati alla tabella ad essa acclusa alla frequenza ivi individuata, alcuni parametri possono essere esclusi dal monitoraggio a seguito della dimostrazione della loro non pertinenza nel ciclo produttivo.

BAT 8 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, al riguardo è necessario prevedere il monitoraggio dei parametri individuati alla tabella ad essa acclusa alla frequenza ivi individuata, alcuni parametri possono essere esclusi dal monitoraggio a seguito della dimostrazione della loro non pertinenza nel ciclo produttivo (ad esempio è necessario il monitoraggio di cadmio, cromo e nichel nelle acque allo scarico per mancanza di dati pregressi al fine di poterne valutare l'eventuale pertinenza rispetto le lavorazioni dell'Azienda con possibilità dopo due anni di poter terminare il monitoraggio degli stessi in caso di non pertinenza).

BAT 22 l'azienda ha giudicato tale BAT non pertinente poiché la F.I.L. non utilizza composti azotati, urea o soluzioni acquose di ammoniaca, in realtà si ritiene pertinente per l'applicazione dei BAT-AEL di NOX (tabella 1.9) per i livelli di emissione provenienti dal riscaldamento della carica, anche se non è necessario applicare le tecnologie con impiego di composti azotati per la riduzione del CO, tale BAT indica i BAT-AEL di NOX e CO derivanti dal riscaldamento della carica che pertanto verranno applicati per l'emissione E1.

BAT 31 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, si concorda per quanto attiene l'applicazione delle tecniche di trattamento delle acque reflue, ma per la piena applicazione è necessario prevedere il monitoraggio dei parametri indicati e l'imposizione dei BAT AEL associati in tabella 1.20.

BAT 39 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, si concorda per quanto attiene l'applicazione delle tecniche di trattamento delle acque reflue, ma per la piena applicazione è necessario prevedere il monitoraggio del parametro di consumo specifico dell'energia per il riscaldamento della carica in (MJ/t) per avere riscontro del rispetto dei limiti previsti dai BAT-AEPL e associati in tabella 1.22

BAT 42 l'azienda ha giudicato tale BAT pertinente ed applicata, al riguardo si è osservato che in realtà essa risulta solo parzialmente applicata (in virtù delle emissioni diffuse ED1 ed ED2). Al riguardo è stato previsto:

- monitoraggio e imposizione BAT-AEL previsti dalla decisione 2022/2110 per E1 e E2
- presentazione progetto fattibilità tecnico-economica convogliamento emissioni diffuse

BAT 44 l'azienda ha dichiarato non pertinente tale BAT, in realtà riguardo questa si ritiene applicata in quanto l'azienda dispone di un software che gestisce la laminazione e cerca di ottimizzarla, questo può essere inteso come elemento che migliora l'efficientamento energetico della laminazione.

Sono state dichiarate non pertinenti e non applicate con motivazioni accolte le BAT 9, 12 ÷ 18, 23 ÷ 29, 35 ÷ 37, 38, 40, 44 ÷ 63

Quadro ambientale

Sezione emissioni in atmosfera

La F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiera S.r.l. produce lamiera da treno a caldo, destinate ad usi di carpenteria metallica, con larghezza massima utile sino a 2.600 mm, lunghezza massima utile di 15.000 mm e di spessore compreso tra 6 e 150 mm.

L'impianto della F.I.L ha una potenzialità massima nominale di produzione pari a 80.000 ton/anno.

Attualmente lo stabilimento è operativo su tre turni, di cui due produttivi e uno di mantenimento dei forni.

In sintesi il ciclo produttivo prevede il riscaldamento fino a 1.280 °C nel forno, alimentato a metano, dei bidoni di acciaio, che vengono poi trasformati in lamiera attraverso successivi passaggi sotto i cilindri del laminatoio.

Si richiama la descrizione del ciclo produttivo dello stabilimento:

La materia prima è costituita da semilavorati prodotti dall'industria siderurgica, "bramme" in acciaio al carbonio.

TAGLIO BRAMMA CON OSSITAGLIO

Le bramme vengono prelevate dal magazzino tramite carroporti e posizionate sul banco di taglio al fine di essere tagliate, tramite ossitaglio, in funzione della misura geometrica della lamiera richiesta; i singoli pezzi tagliati sono denominati "bidoni".

La F.I.L. acquista anche, come materie prime, bramme già tagliate, omettendo quindi per queste la fase iniziale di ossitaglio.

Le bramme vengono sezionate mediante ossitaglio (tre cannelli alimentati ad ossigeno e propano posizionati tramite i servocomandi posti nella cabina di comando e controllo) in più parti denominate "bidoni".

Dalle operazioni di ossitaglio delle bramme hanno origine **emissioni diffuse di polveri (ED1)** che vengono abbattute con un sistema di nebulizzazione ad acqua installato sulle punte di taglio della macchina.

Il capannone del magazzino bramme, dove si effettua l'ossitaglio, è dotato di estrattori ed evacuatori naturali di calore, allo scopo di assicurare il ricambio dell'aria in ambiente di lavoro.

La potenzialità massima di targa è di 8 bramme tagliate in 8 h. Il ciclo è discontinuo e viene effettuato per circa 16 h/g.

I bidoni generati vengono collocati, con carroponete, nell'area di stoccaggio preposta denominata "magazzino bidoni" in prossimità del forno.

CARICAMENTO FORNO

In stabilimento è presente un forno principale alimentato a metano ed un forno secondario attualmente in disuso. Il bidone viene posizionato, per mezzo di carroponete, nello spintore del forno: esso ha il compito di spingere meccanicamente i bidoni all'interno del forno, in successione uno all'altro, in modo che per ogni bidone inserito esca dal forno un bidone in temperatura (processo ciclico ma continuo).

RISCALDO BIDONE

Il forno è composto dalle seguenti sezioni che vengono attraversate dal bidone affinché raggiunga la

temperatura desiderata:

- zona di preriscaldamento
- zona di riscaldamento
- zona di equalizzazione

Il bidone permane nel forno per un totale di 3 ore e mezza circa: in zona di preriscaldamento il pezzo raggiunge la temperatura di 1150°C, in zona di riscaldamento arriva ai 1250°C, mentre in quella di equalizzazione sosta, al fine di uniformarne la temperatura interna, a 1260°C

I fumi generati dal forno vengono aspirati da un ventilatore di estrazione e scaricati in atmosfera mediante un unico **camino emissivo denominato E1**.

Il forno è dotato di un sistema di recupero di calore che aspira un'aliquota di fumi caldi reimmettendoli all'interno del forno stesso: ciò determina una riduzione dei consumi di metano.

DESCAGLIATURA

Il bidone che esce dal forno passa nell'impianto di descagliatura, che ha la funzione di pulire il bidone dalla crosta di combustione (ossido di ferro) che si crea durante il passaggio e la permanenza all'interno del forno.

L'impianto in questione separa la crosta di combustione dalla superficie del bidone per mezzo di getti di acqua e aria insufflati sul bidone ad una pressione di circa 200 bar: in questo modo oltre a determinare il distacco della crosta si evita la dispersione delle polveri umide (emissioni diffuse) che si formano nel processo.

La crosta una volta separata dal bidone si presenta sotto forma di pesanti scaglie di ferro che si accumulano in un apposito recipiente collocato all'interno della vasca di rilancio.

La durata della descagliatura è di pochi secondi ed il funzionamento dell'impianto è a ciclo discontinuo, strettamente connesso all'attività di laminazione.

LAMINAZIONE

Il pezzo di acciaio ripulito dalla crosta, passa all'interno della gabbia di laminazione dotata di cilindri in rotazione: il pezzo, effettua diversi passaggi (circa 20) avanti e indietro tra i cilindri (treno di laminazione detto "reversibile") i quali permettono, riducendo progressivamente la quota del proprio asse, di ottenere una lamiera caratterizzata dallo spessore e larghezza richiesti dal cliente.

Durante questo processo i cilindri di laminazione vengono raffreddati per mezzo di rampe laterali dotate di ugelli di raffreddamento ad acqua: il contatto tra la lamiera calda e i cilindri raffreddati genera vapore e ossido.

I fumi generati vengono aspirati per mezzo di apposite cappe installate sul treno di laminazione ed abbattuti per mezzo di un impianto scrubber con lavaggio a umido dedicato del tipo verticale a letto statico + venturi, e successivo convogliamento in atmosfera attraverso il **camino denominato E2**.

L'emissione E2, il cui ventilatore è sempre attivo, è di tipo continuo ad intervalli: dal momento che vengono sfornate mediamente 4 lamiere/ora (una ogni 15 minuti), vi sono 4 fasi ogni ora, della durata massima di 10 minuti ciascuna, nelle quali si concentra la generazione di polveri dovuta all'operazione di laminazione.

L'azienda comunica che l'impianto di aspirazione ed abbattimento fumi è stato progettato secondo le normative vigenti, nel rispetto delle BAT vigenti (migliori tecnologie disponibili).

Inoltre sulla gabbia di laminazione è installato un impianto di nebulizzazione ad acqua per abbattere le polveri residue prodotte.

SPIANATURA

Conclusi i passaggi nel treno di laminazione la lamiera viene trasferita tramite rulli sotto la spianatrice che ha la funzione di rendere la lamiera planare senza modificarne le caratteristiche.

I rulli della spianatrice sono privi di un sistema di raffreddamento ad acqua; il contatto tra la lamiera e i

cilindri non determina una generazione di vapore e ossido come avviene durante il processo di laminazione.

INTESTATURA Una volta resa perfettamente planare la lamiera viene intestata (tagliata): tramite portali indipendenti dotati di cannelli da ossitaglio vengono tagliate teste e code delle lamiere al fine di darle la forma e le misure definitive secondo le specifiche richieste dal cliente.

Le operazioni di spianatura e intestatura generano le **emissioni diffuse ED2** che si disperdono e fuoriescono attraverso gli estrattori meccanici e gli estrattori naturali a soffitto del capannone.

L'azienda sta valutando la fattibilità tecnica d'installazione di un impianto di nebulizzazione per abbattere le emissioni diffuse (ED2).

DEPOSITO LAMIERA

Una volta concluso il ciclo di produzione della lamiera, la stessa viene movimentata per mezzo di carroponte e posizionata nel magazzino lamiere dove viene lasciata a raffreddare a temperatura ambiente per dispersione di calore. Tale fase non determina pertanto emissioni diffuse di fumi.

Il processo di produzione della lamiera è di tipo ciclico; viene prodotta in media una lamiera ogni 15 minuti (4 all'ora).

Assetto emissivo

Il ciclo produttivo descritto origina attualmente le seguenti emissioni:

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Il ciclo produttivo origina attualmente due emissioni convogliate in atmosfera:

- **Emissione E1:**
Impianto di provenienza: fumi di combustione del forno per il riscaldamento delle bramme
Portata: 8000 Nm³/h
Impianto di abbattimento: nessuno
Inquinanti: NOx, Polveri
- **Emissione E2:**
Impianto di provenienza: treno di laminazione
Portata: 35.000 Nm³/h
Impianto di abbattimento: scrubber a umido + venturi
Inquinanti: Polveri

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

- **Emissione diffusa ED1:**
Provenienza: operazioni di ossitaglio delle bramme
Impianti di abbattimento: punte da taglio di ultima generazione dotate di un sistema di nebulizzazione d'acqua + estrattori di calore e fumi a tetto: n.4 meccanici aventi ciascuna portata pari a 150 m³/h, e n.4 naturali.
- **Emissione diffusa ED2:**
Provenienza: operazioni di ossitaglio per l'intestatura delle lamiere
Impianti di abbattimento: n. 12 estrattori a tetto della portata di 150 mc/h cadauno e 12 estrattori naturali.

Applicazione delle BAT alla sezione gestione emissioni in atmosfera

In merito alla valutazione sull'applicabilità delle migliori tecniche disponibili relativamente al comparto delle emissioni in atmosfera, con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2022/2110 della Commissione Europea del 04/11/2022 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria di

trasformazione dei metalli ferrosi per lo specifico comparto delle emissioni in atmosfera, si evidenziano le seguenti considerazioni:

<p style="text-align: center;">BAT 7: MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI CONVOGLIATE. PARZIALMENTE APPLICATA.</p>
--

COSA PREVEDE LA BAT 7:

La BAT 7 si riferisce al monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera, i relativi parametri inquinanti e le frequenze di campionamento, per i vari processi di trattamento dei metalli ferrosi in conformità con le norme EN.

La BAT 7 in conformità alla Decisione di esecuzione (UE) 2022/2110 della Commissione Europea del 04/11/2022, prevede il monitoraggio delle seguenti emissioni convogliate in atmosfera:

Per la fase di riscaldamento della carica (attuale emissione convogliata E1) prevede il monitoraggio dei parametri: NOx, CO, SO2, polveri.

Il monitoraggio del parametro SO₂ non si applica se come combustibile si usa soltanto gas naturale o energia elettrica (nota n.8 della BAT 7). Nel caso specifico il forno di riscaldamento è alimentato esclusivamente a gas metano (gas naturale), e pertanto il parametro SO₂ non deve essere monitorato.

Il relativo monitoraggio è associato alla BAT 42 per i parametri CO ed NOx,, e alla BAT 20 per le polveri.

Viene prevista la seguente frequenza di monitoraggio:

- annuale per il parametro **CO**,
- annuale per il parametro **polveri** per camini con flusso di massa di polveri <0.1 kg/h. Nel caso specifico come già espresso nel parere relativo alla CDS del 03052023, il flusso di massa calcolato è pari a 0.041 kg/h (< 0.1 kg/h e inferiore a 100 gr/h)
- annuale per gli **NOx** per camini con flusso di massa di NOx < 1 kg/h.
semestrale per camini con flusso di massa di NOx compresi tra 1 kg/h e 15 kg/h

Per la fase di laminazione delle piattine (attuale emissione convogliata E2) è previsto il monitoraggio dei parametri: polveri, Metalli (Nichel e Piombo). La frequenza di monitoraggio prevista è annuale per ciascun parametro. Il relativo monitoraggio è associato alla BAT 42.

per le operazioni di taglio, descagliatura, e spianatura la BAT 7 prevede il monitoraggio delle emissioni convogliate dei parametri **polveri, Ni e Pb** con una frequenza annuale. Il relativo monitoraggio è associato alla BAT 42.

La nota (7) indica che il monitoraggio dei metalli Ni e Pb per le fasi di taglio , laminazione, descagliatura e spianatura si applica solo se la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante sulla base dell'inventario dei flussi indicato alla BAT 2.

CONSIDERAZIONI

L'azienda ha inviato il "piano di gestione dei flussi gassosi" come indicato alla BAT 2 contenente una tabella con l'esito di monitoraggi ambientali effettuati negli anni 2017 -2020 -2023 in prossimità delle lavorazioni di taglio bramme e lamiera (attualmente emissioni diffuse denominate ED1 ed ED2).

Nel documento "applicabilità della BAT42" è riportata un'altra tabella con l'esito dei monitoraggi ambientali delle polveri effettuati negli anni 2017 -2020 -2023 in prossimità delle lavorazioni di taglio bramme e lamiera, del laminatore/descagliatore, della spianatura, carica forno e magazzino lamiera.

In entrambe le tabelle i valori riportati sono espressi come valori medi in concentrazione delle analisi effettuate nei tre diversi anni, non vengono riportati i dati delle singole analisi che esprimono la variabilità del singolo parametro.

L'azienda ritiene che i bassi valori ottenuti dei monitoraggi ambientali riportati nelle tabelle di cui sopra, siano anche dovuti agli interventi tecnici effettuati nel tempo nello stabilimento: installazione di un sistema di nebulizzazione ad acqua sulle punte di taglio della macchina del taglio (ossitaglio) bramme; installazione di impianto di nebulizzazione ad acqua sulla struttura esterna del laminatoio; installazione impianto di

descagliatura ad acqua.

Per le fasi di lavorazione che generano attualmente emissioni diffuse, le cui emissioni non sono aspirate e convogliate in atmosfera, l'azienda rileva quanto segue:

Il processo di descagliatura effettuato nel laminatoio della FIL non è di tipo meccanico (rottura meccanica della scaglia tramite una lieve laminazione), ma avviene per mezzo di getti di acqua e aria insufflati sul bidone ad una pressione di circa 200 bar che generano il distacco della crosta dal bidone, evitando così la dispersione delle polveri umide che si formano.

Il processo di spianatura effettuato nel laminatoio della FIL a differenza della maggior parte degli impianti di laminazione a caldo situati in Italia ed Europa, avviene per mezzo di rulli della spianatrice "pieni" che non necessitano di un sistema di raffreddamento ad acqua: il contatto tra la lamiera e i cilindri non determina pertanto una generazione di vapore e ossido come avviene invece durante il processo di laminazione.

Il processo di ossitaglio delle teste e code delle lamiere che genera attualmente l'emissione diffusa ED2, a differenza di altri impianti di laminazione nei quali il taglio delle lamiere viene effettuato su lamiere fredde collocate in appositi magazzini nei quali sono presenti più macchine che effettuano contemporaneamente operazioni di taglio su un elevato numero di lamiere, nello stabilimento FIL avviene con macchine di taglio integrate sulla linea produttiva. Il processo è di tipo ciclico, viene prodotta una lamiera ogni 15 minuti (4 all'ora), limitando notevolmente le concentrazioni di emissioni diffuse derivanti da tale operazione.

Sempre per la fase di ossitaglio delle teste e code delle lamiere l'azienda ha richiesto diversi preventivi al fine di installare un sistema di aspirazione dei fumi sopra alla macchina da taglio. Tale intervento presenta diverse criticità tecniche di realizzazione ed installazione per il fatto che le macchine di taglio sono integrate sulla linea produttiva, in particolare vi sono difficoltà nel reperire aziende che possano garantire la corretta installazione di un impianto di aspirazione posizionato al di sopra di lamiere la cui temperatura supera i 700°C.

L'azienda conclude che i monitoraggi ambientali eseguiti all'interno dello stabilimento misurano concentrazioni degli inquinanti molto inferiori ai limiti prescritti dalla normativa vigente, pertanto l'azienda non ritiene necessario realizzare ulteriori sistemi di convogliamento ed abbattimento dei fumi generati dalle tali fasi di lavorazione che originano emissioni diffuse.

L'azienda propone l'installazione di una nebulizzazione alta al fine di abbattere ulteriormente le polveri generate dall'ossitaglio, come indicato nella BAT 43 per il solo processo di laminazione.

Si prende atto delle tecnologie descritte che la FIL impiega nei diversi processi, tuttavia si rileva che:

non è stato dimostrato, supportato anche da eventuali calcoli circa i flussi di massa dei singoli processi, se tali tecnologie rispondono alle migliori disponibili e se garantiscono la stessa protezione ambientale richiesta dalle BAT vigenti.

l'azienda in relazione alle lavorazioni di ossitaglio, descagliatura e spianatura che generano attualmente emissioni diffuse, non ha esplicitato la rispondenza alla BAT7 con gli interventi che intendono eseguire per l'adeguamento.

non vi sono ad oggi pareri di Enti preposti in merito alla tutela della salubrità lavorativa e della cittadinanza in relazione a tale struttura impiantistica che non presenta il convogliamento delle emissioni diffuse che si generano nello stabilimento.

CONCLUSIONI SULLA BAT 7:

Per l'emissione E1 (riscaldamento bidoni nel forno):

si ritiene debba essere effettuato il monitoraggio dei parametri: NOx, CO, polveri

Per l'emissione E2 (laminazione):

Si prende atto che i campionamenti ambientali per la fase di laminazione riportano valori medi di nichel e piombo molto bassi ed inferiori ai limiti in concentrazione stabiliti dai BAT-AEL.

Tuttavia:

- i valori medi di concentrazione dei campionamenti ambientali sono relativi alle fasi congiunte di

laminazione e discagliatura;

- non viene indicata la modalità di esecuzione dei campionamenti ambientali rispetto la loro fonte;
- non possono essere comparabili i monitoraggi ambientali con i monitoraggi alle emissioni convogliate
- nella documentazione inviata dall'azienda non vengono forniti calcoli a supporto della rilevanza o meno di Ni e Pb nel processo produttivo con una conclusione a tal proposito.
- non sono mai stati effettuato monitoraggi dei parametri Ni e Pb nelle emissioni convogliate

Pertanto, in considerazione di quanto sopra espresso, al fine di valutare correttamente l'effettiva rilevanza di tali metalli nel processo produttivo, si ritiene debbano essere monitorati per l'emissione E2 (laminazione) i parametri polveri e i metalli Ni e Pb per un periodo di almeno tre anni consecutivi con una frequenza annuale.

Se dopo tale periodo di rilevamenti analitici tali parametri risultano trascurabili e non rilevanti per il processo di laminazione si potrà valutare, su richiesta dell'azienda, di sospenderne il monitoraggio.

Per l'**emissione E2** (treno di laminazione) si ritiene debba essere effettuato il monitoraggio dei parametri: polveri, Ni e Pb con una frequenza annuale.

Per le operazioni di taglio, descagliatura, e spianatura:

Si prende atto della tecnologia utilizzata dalla FIL per le fasi di spianatura e discagliatura che riduce le emissioni di polveri, come delle difficoltà tecniche descritte per l'installazione di un sistema di aspirazione dei fumi sopra alla macchina da taglio a causa delle alte temperature;

Si prende atto che i campionamenti ambientali riportano valori medi di polveri e metalli molto bassi ed inferiori ai limiti in concentrazione stabiliti dai BAT-AEL

Tuttavia si rileva che:

- come già espresso per la fase di laminazione non possono essere comparabili i risultati dei monitoraggi ambientali con i monitoraggi alle emissioni convogliate
 - la BAT 7 prevede il monitoraggio delle emissioni convogliate per i trattamenti di trasformazione meccanica comprese le operazioni di ossitaglio, descagliatura e spianatura indipendentemente dalla metodologia utilizzata. Non vengono previste BAT inerenti le emissioni diffuse derivanti da tali processi se condotti con alcune modalità.
 - Sono di recente uscita (04/11/2022) sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea, le nuove BAT relative all'industria di trasformazione dei metalli ferrosi, e pertanto si ritiene che l'azienda debba avere il tempo per l'adeguamento tecnologico.
 - considerato che il fine è la corretta applicazione delle BAT pertinenti, si ritiene che per i processi meccanici di ossitaglio, descagliatura e spianatura l'azienda presenti entro 6 mesi dal rilascio del presente titolo un progetto di fattibilità tecnico economica che preveda il convogliamento in atmosfera delle emissioni prodotte da tali attività.
 - tale progetto partendo anche da una valutazione precisa sui flussi di massa dei processi di ossitaglio, descagliatura e spianatura dovrà fornire delle proposte concrete in merito al convogliamento delle emissioni generate da tali fasi. Qualora esistano impedimenti tecnici dovranno essere adeguatamente documentati. In questo caso l'azienda potrà avanzare proposte alternative all'eventuale convogliamento in atmosfera delle emissioni diffuse prodotte da tali fasi, che dovranno essere documentate dimostrando che le stesse rappresentino la miglior tecnologia disponibile applicabile per ottenere lo stesso livello di protezione ambientale.
- Tale progetto andrà presentato alla CM di Genova che procederà alla sua validazione o alle osservazioni del caso.
- Tutte le installazioni di convogliamento delle emissioni e/o di eventuali proposte alternative opportunamente validate dagli Enti, dovranno essere completate entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle Bat come indicato al D. Lgs. 152/06, art 29-octies "Rinnovo e riesame" comma 3.

**BAT 20: EMISSIONI IN ATMOSFERA PRODOTTE DAL RISCALDAMENTO.
APPLICATA.**

COSA PREVEDE LA BAT 20

La BAT 20 indica come prevenire o ridurre le emissioni di polvere nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure la tecnica a), in combinazione con la tecnica b) descritta di seguito.

CONSIDERAZIONI

La tecnica a) prevede l'uso di combustibili a basso tenore di polveri e ceneri: il gas naturale o metano è tra questi ricompreso.

Per il funzionamento del forno viene utilizzato gas naturale.

La tecnica b) indica come limitare il trascinamento di polveri: l'azienda dichiara che il trascinamento delle polveri è limitato poiché effettuano la pulizia (spazzolatura) della carica da scaglie libere e polveri, prima di infornare i bidoni.

I livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL Tabella 1.7) per le emissioni convogliate nell'aria di polveri provenienti dal riscaldamento della carica, prevedono come media del periodo di campionamento valori $< 2-10 \text{ mg/Nm}^3$ se il flusso di massa è superiore a 100 gr/h .

Le analisi periodiche (dal 2017 AL 2021) delle polveri associate all'emissione E1 hanno sempre evidenziato valori compresi tra la forbice di valori sopra indicata, oltre che evidenziare un flusso di massa inferiore a 100 gr/h .

Pertanto non risulta obbligatorio applicare il limite di polveri delle BAT-AEL indicato in Tabella 1.7 .

Attualmente il limite del parametro polveri per l'emissione E1 risulta pari a 20 mg/Nm^3 , e nonostante l'azienda si è ritenuta disponibile ad abbassare il proprio limite di polveri dati i bassi valori pregressi, si ritiene di mantenere il limite attuale delle polveri in linea con l'applicazione delle BAT vigenti.

CONCLUSIONI SULLA BAT 20:

Non risulta obbligatorio applicare il limite di polveri indicato dalle BAT-AEL Tabella 1.7 che prevede valori polveri $< 2-10 \text{ mg/Nm}^3$ poiché il flusso di massa per l'emissione E1 è inferiore a 100 gr/h .

Pertanto si conferma per l'emissione E1 il limite delle polveri pari a 20 mg/Nm^3 .

BAT 21: Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO₂ nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure un combustibile, o una combinazione di combustibili, a basso tenore di zolfo.

BAT 21: APPLICATA

COSA PREVEDE LA BAT 21

La BAT 21 indica che i combustibili a basso tenore di zolfo comprendono il gas naturale, etc....

I livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL, Tabella 1.8) per le emissioni convogliate nell'aria di SO₂ provenienti dal riscaldamento della carica non si applicano a impianti che utilizzano solo gas naturale al 100%.

CONSIDERAZIONI SULLA BAT 21

L'azienda utilizza solo gas metano per alimentare i forni di riscaldamento e pertanto risulta sufficiente per applicare la BAT in questione

CONCLUSIONI SULLA BAT 21:

La BAT 21 risulta applicata per l'utilizzo di metano ed energia green.

BAT 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 NH₃, 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.

BAT 22: PERTINENTE E APPLICATA

CONSIDERAZIONI SULLA BAT 22:

L'azienda dichiara che tale BAT non risulta pertinente poiché la F.I.L. non utilizza composti azotati, urea o soluzioni acquose di ammoniaca.

Si ritiene tale BAT pertinente per l'applicazione dei BAT-AEL di NO_x (tabella 1.9) per i livelli di emissione provenienti dal riscaldamento della carica, anche se non è necessario applicare le tecnologie con impiego di composti azotati per la riduzione del CO.

Indipendentemente dall'utilizzo di tecniche di riduzione catalitica nel ciclo produttivo tale BAT indica i BAT-AEL di NO_x e CO derivanti dal riscaldamento della carica che pertanto verranno applicati per l'emissione E1.

La BAT 7 prevede infatti per la fase di riscaldamento della carica il monitoraggio di CO e NO_x associato alla BAT 22.

La tabella 1.9 della BAT 22 stabilisce i "Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_x 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".

Per il parametro NO_x, nel caso si utilizzi come combustibile al 100% gas naturale, per il riscaldamento della carica per impianti esistenti è previsto un intervallo di BAT-AEL tra 100-350 mg/Nm³.

Pertanto per l'emissione E1 relativa alla fase di riscaldamento della carica si ritiene di adeguare il limite per gli NO_x al valore superiore pari a 350 mg/Nm³.

Si osserva peraltro che i valori di NO_x associati all'emissione E1, nei report annuali sono ampiamente sotto tale valore soglia.

Per il parametro CO, nelle stesse condizioni, non è previsto alcun BAT-AEL ma un livello indicativo di emissioni compreso tra 10-50 mg/Nm³

CONCLUSIONI SULLA BAT 22:

Per l'emissione E1 (riscaldamento della carica) il limite da rispettare per il parametro NOx sarà pari a 350 mg/Nm³.

Per il parametro CO, non è previsto alcun BAT-AEL, ma un livello indicativo di emissioni compreso tra 10-50 mg/Nm³.

Le BAT dalla n. 23 alla n. 29 NON SONO PERTINENTI poiché si riferiscono ad attività non eseguite all'interno del ciclo produttivo della F.I.L.

BAT 42: Emissioni nell'aria (diffuse).

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 scricatura 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.

BAT 42: PARZIALMENTE APPLICATA

COSA PREVEDE LA BAT 42

La BAT 42 persegue il fine di ridurre le emissioni diffuse di polveri, nichel e piombo durante le operazioni di trasformazione meccanica (taglio longitudinale, descagliatura, macinazione, sgrossatura, laminazione, finitura, spianatura).

A tal fine indica le tecniche da utilizzare per la raccolta delle emissioni, come trattare gli scarichi gassosi e, in tabella 1.23, i livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate derivanti dalle operazioni di trasformazione meccanica.

CONSIDERAZIONI SULLA BAT 42

Le considerazioni inerenti la rispondenza alla BAT 42, sono le stesse già elencate nel paragrafo relativo alla BAT 7.

In aggiunta si evidenzia che a supporto della proposta avanzata circa l'introduzione di un sistema di nebulizzazione sull'ossitaglio, non sono stati presentati calcoli, elaborazioni o una comunicazione inerente l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili a garanzia dello stesso livello di protezione ambientale.

CONCLUSIONI SULLA BAT 42:

Processo di laminazione (Emissione E2): APPLICATA

La BAT 42 risulta applicata per le emissioni prodotte dal processo di laminazione: raccolta delle emissioni e trattamento degli scarichi gassosi (cappe di aspirazione in entrata/uscita dalla gabbia di laminazione con sistema di nebulizzazione ad acqua, più impianto scrubber per il lavaggio a umido degli scarichi gassosi).

La Tabella 1.23 indica i livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'aria di polveri, piombo e nichel provenienti dalle trasformazioni meccaniche, prevede:

Parametro polveri:	< 2-5 mg/Nm ³
Ni:	0.01-0.1 mg/Nm ³
Pb:	0.01-0.035 mg/Nm ³

Per l'emissione E2 (laminazione) il limite del parametro polveri sarà adeguato a 5 mg/Nm³ (valore soglia superiore previsto dai BAT-AEL di Tabella 1.23).

In analogia con le conclusioni già espresse sulla BAT7, per l'**emissione E2** (treno di laminazione) dovrà essere effettuato il monitoraggio dei parametri polveri, Ni e Pb con una frequenza annuale per almeno tre anni.

Se dopo tale periodo di rilevamenti i parametri Ni e Pb risultano trascurabili e non rilevanti per il processo di laminazione si potrà valutare, su richiesta dell'azienda, di sospendere il monitoraggio.

Processi di ossitaglio (emissioni diffuse ED1, ED2) spianatura e descagliatura: NON APPLICATA

Per tali fasi lavorative la BAT 42 stabilisce un sistema di raccolta, trattamento delle emissioni e relativi BAT-AEL, implicando in questo modo che le emissioni debbano essere convogliate.

L'azienda non ha fornito informazioni circa l'adeguamento alle BAT del proprio processo produttivo. Ha fornito una descrizione di alcuni processi lavorativi senza supporto di calcoli, documentazione e senza la conclusione che quanto indicato rappresenta l'applicazione delle migliori tecniche disponibili e assicura lo stesso livello di protezione ambientale.

Le conclusioni inerenti la rispondenza alla BAT 42 per i processi meccanici, sono le stesse già descritte nel paragrafo relativo alla BAT7.

Il progetto di fattibilità tecnico economico richiesto rispondente alle BAT dovrà ricomprendere anche valutazioni inerenti la tecnica già applicata della raccolta delle emissioni diffuse ED1 generata dalla fase di ossitaglio bramme (l'operazione di estrazione dell'aria non avviene il più vicino possibile alla fonte di emissione, gli estrattori sono posizionati della zona dell'ossitaglio bramme e sono associati ad un sistema di nebulizzazione dell'acqua direttamente sulle punte di taglio).

Si prende atto che le MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI descritte nelle presenti conclusioni sulle BAT non sono né prescrittive né esaustive; si possono utilizzare altre tecniche purché assicurino almeno un livello equivalente di protezione ambientale. L'equiparazione di tecniche o modalità alternative deve essere dimostrato dall'azienda per essere accolto.

BAT 43: APPLICATA.

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.

L'azienda non effettua il processo di sgrossatura ma solo di laminazione per il quale tale BAT risulta applicata.

Quadro dei limiti

Relativamente al quadro dei limiti:

Per l'**emissione E1** relativa alla fase di riscaldamento della carica si dispone di applicare il monitoraggio dei parametri: NO_x, CO, polveri (**indicati alla BAT 7**). Il monitoraggio del parametro SO₂ non si applica poiché come combustibile si usa soltanto gas naturale (il forno di riscaldamento è alimentato esclusivamente a gas metano) come individuato alla **BAT 7**.

Per il parametro polveri viene confermato il limite esistente pari a 20 mg/Nm³ : come indicato alla **BAT 20** non risulta obbligatorio applicare il limite di polveri dei BAT-AEL di Tabella 1.7 che prevede valori polveri < 2-10 mg/Nm³ poiché il flusso di massa per l'emissione E1 è inferiore a 100 gr/h.

Per il monitoraggio del parametro NO_x, come indicato alla **tabella 1.9 della BAT 22**, nel caso si utilizzi come combustibile al 100% gas naturale per il riscaldamento della carica, per gli impianti esistenti è previsto un intervallo di BAT-AEL tra 100-350 mg/Nm³. Si ritiene di adeguare il limite per gli NO_x al valore superiore stabilito dall'intervallo pari a 350 mg/Nm³.

Per il monitoraggio del parametro CO, come indicato alla **tabella 1.9 della BAT 22**, non è previsto alcun BAT-AEL, ma un livello indicativo di emissioni compreso tra 10-50 mg/Nm³.

Per l'**emissione E2** relativa al treno di laminazione dovrà essere effettuato il monitoraggio dei parametri: polveri, Ni e Pb come individuato alla **BAT 7**.

Come stabilito alla **nota 7 della BAT7** il monitoraggio dei metalli Ni e Pb per le fasi di taglio, laminazione, descagliatura e spianatura si applica solo se la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante sulla base dell'inventario dei flussi indicato alla **BAT 2**.

Ai fini di stabilire la rilevanza o meno dei metalli Ni e Pb nell'inventario dei flussi, e non essendo gli stessi mai stati monitorati nell'emissione convogliata, dovrà essere eseguito il monitoraggio per un periodo di almeno tre anni consecutivi.

Se dopo tale periodo di rilevamenti analitici tali parametri risulteranno trascurabili e non rilevanti per il processo di laminazione si potrà valutare, su richiesta dell'azienda, di sospendere il monitoraggio.

Le emissioni dovranno rispettare i seguenti limiti (riferiti a 0°C e 1013 hPa):

Emissione	Portata [Nm ³ /h]	Inquinanti	Limite [mg/Nm ³]	O ₂ di riferimento
E1	8000	Polveri NOx CO	20 350 / (nota 1)	3%
E2	35.000	Polveri Ni Pb	5 0.1 0.035	/

(nota 1): non si prevede un limite per il CO ma un livello indicativo di emissioni compreso tra 10-50 mg/Nm³

Quadro dei monitoraggi

Le emissioni dovranno essere monitorate con le metodiche e le frequenze indicate nel PMC.

Sezione gestione acque

Approvvigionamento e scarichi

L'acqua necessaria al ciclo produttivo viene prelevata dall'adiacente Torrente Riccò.

L'impianto è suddiviso in due circuiti distinti:

1- circuito di acqua diretta – DCW (raffreddamenti diretti, dove l'acqua entra in contatto con il prodotto e, oltre a scaldarsi, viene inquinata da scaglie di ferro);

2- circuito di acqua indiretta – ICW (raffreddamenti indiretti, dove l'acqua non viene mai a contatto con il materiale lavorato e pertanto non viene in nessun modo inquinata).

É inoltre presente un raffreddatore a torre adiabatica per il trattamento termico delle acque indirette. L'acqua di raffreddamento, proveniente dalle utenze, viene continuamente riutilizzata previo raffreddamento nel raffreddatore. L'acqua utilizzata per i servizi igienici viene prelevata dal pubblico acquedotto e viene scaricata in pubblica fognatura.

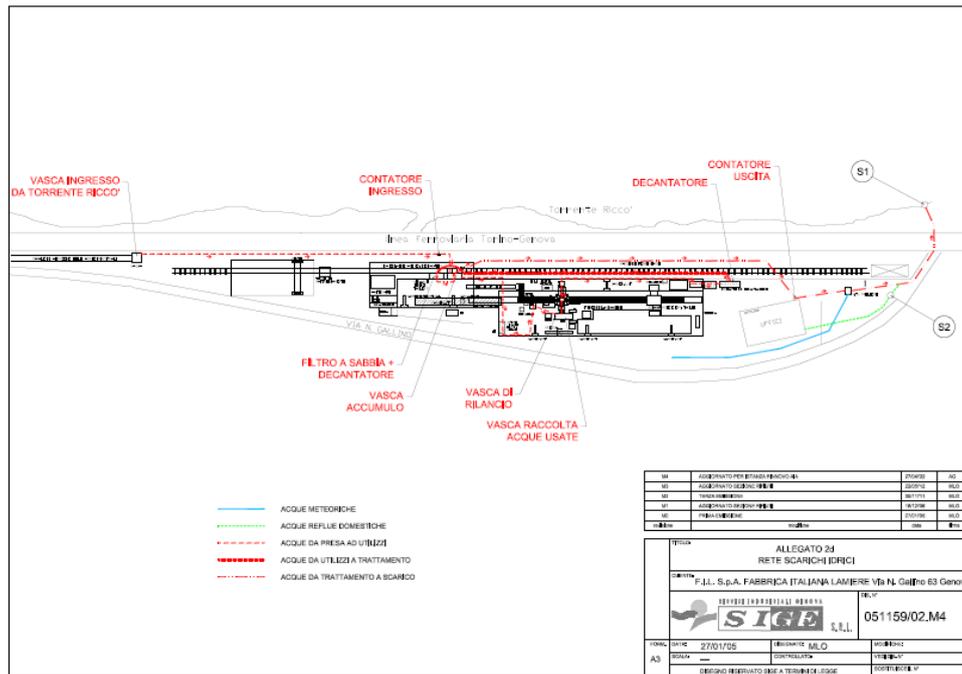


Figura 1. Rete Scarichi Idrici

S1 - Acque reflue industriali (impianto di trattamento fisico)

Le acque provenienti dal processo di descagliatura e quelle del raffreddamento dei cilindri di riduzione del laminatoio confluiscono in tre vasche trappola poste in serie, allo scopo di separare eventuali tracce di oli lubrificanti ed idraulici che potrebbero trafilare dagli impianti attraverso tenute meccaniche, guarnizioni etc. Dopo tale disoleazione, l'acqua viene pompata ad un apposito filtro a sabbia e da qui torna in circolo. L'acqua generata dal ciclo di controlavaggio del filtro viene mandata al serbatoio S-101, dove avviene la separazione tra acqua e fango. Dopo la separazione dai fanghi l'acqua ritorna in circolo.

L'impianto di depurazione è costituito da una vasca di raccolta interrata della capacità di circa 31 mc, di una vasca trappola interrata suddivisa in tre setti separatori (43 mc circa) e di una seconda vasca trappola a cielo aperto munita di cinque setti separatori (43 m circa). Tale impianto consente la separazione delle particelle solide che si depositano sul fondo e delle eventuali sostanze leggere, quali oli e grassi, che si stratificherebbero, se presenti, in superficie. I fanghi che si depositano sul fondo vasca vengono asportati periodicamente (1-2 volte/anno) ed inviati a smaltimento (CER 120115). Si procede alla pulizia delle vasche quando necessario a seguito di controllo visivo almeno annuale ed il rifiuto raccolto viene smaltito tramite Ditte autorizzate. Le acque chiarificate vengono inviate ad un filtro a sabbia, che serve a depurare ulteriormente l'acqua da eventuali depositi di solidi sospesi (parti fini e polveri di ferro eventualmente ancora presenti nell'acqua di ricircolo) e ad un decantatore per la decantazione dei fanghi rimasti (CER 120115).

Periodicamente, su necessità produttive, l'acqua così depurata viene inviata nel torrente Riccò, tramite lo scarico industriale (S1).

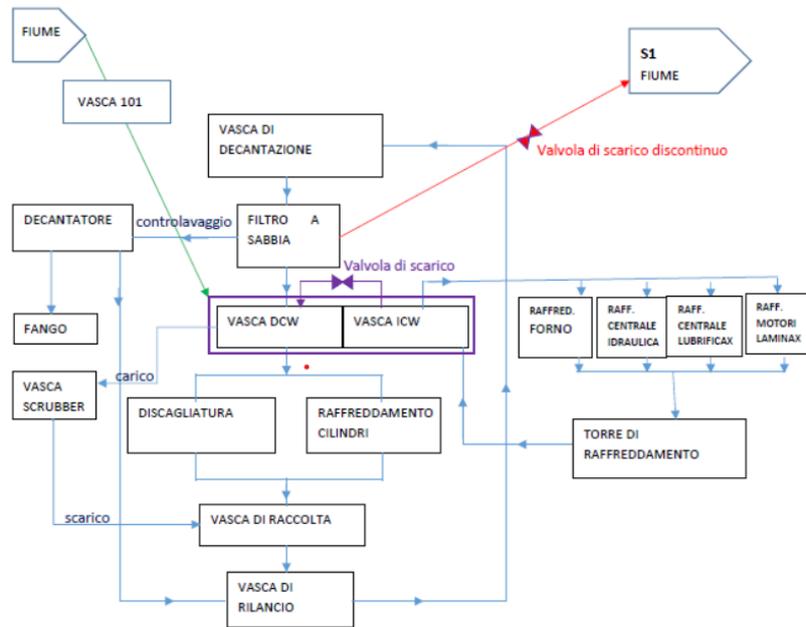


Figura 2. Schema a blocchi impianto acque

Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento

La risorsa idrica utilizzata viene attinta dall'acquedotto comunale ed utilizzata per usi civili per un volume totale annuo di 953 mc (3 mc al giorno, con punte di 7 mc al giorno).

L'acqua necessaria al ciclo produttivo viene prelevata dall'adiacente torrente Riccò, per un volume totale annuo di 8006 mc (22 mc al giorno, con punte di 30 mc al giorno).

S2 – Acque reflue di tipo civile

Si tratta delle acque provenienti dai servizi igienici della palazzina dove sono ubicati gli uffici e gli spogliatoi (asserviti a circa 15 lavoratori), nonché sei civili abitazioni. La rete di raccolta confluisce sul piazzale antistante l'ingresso all'insediamento, per poi allacciarsi alla pubblica fognatura in via N. Gallino in prossimità del cavalcavia ferroviario (scarico S2).

S1 – Acque meteoriche

Gli spazi esterni, parte in asfalto, parte in cemento e parte in blocchetti autobloccanti, sono adibiti al transito ed alla manovra degli autoarticolati e non sono utilizzati per lo stoccaggio di materie prime, prodotti finiti o rifiuti.

Le acque di dilavamento di tali aree non subiscono pertanto inquinamenti significativi.

Le acque piovane sono raccolte lungo le dorsali destra e sinistra: esse convergono in un pozzetto di ispezione, posto nel piazzale antistante l'ingresso. Lo scarico finale avviene nell'adiacente torrente Riccò (S1).

S1- Acque Reflue Industriali

Lo scarico S1 discontinuo avviene nell'adiacente torrente Riccò, Lat. N 4.928.507 Long. E 1.493.083, con portata media giornaliera di 23 mc e portata media annua di 8550 mc.

Controlli:

I prelievi dello scarico S1, sia per i campionamenti di autocontrollo che quelli effettuati dall'Ente di Controllo, vengono effettuati, di comune accordo, da una valvola situata subito a valle del filtro a sabbia, prima dello sbocco della tubazione che scarica in corpo idrico superficiale.

Applicazione delle BAT al settore gestione acque

Lo stato di applicazione delle BAT è stato valutato esclusivamente in riferimento allo scarico S1, quale scarico diretto discontinuo in corpo idrico superficiale ricevente delle acque reflue industriali derivanti dall'attività di processo.

Sono state oggetto di valutazione le BAT riportate di seguito:

BAT 1. *Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti: omissis APPLICATA*

La Società produrrà un documento "Piano di gestione delle ACQUE"

BAT 2. *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: omissis APPLICATA*

La Società dichiara che l'inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate è presente all'interno del Gestionale di Stabilimento (software gestionale), assieme alle relative schede di sicurezza.

Al fine di incrementare il monitoraggio dei parametri di pH, conducibilità elettrica e temperatura delle acque l'Azienda è disposta ad installare nell'ultima vasca di sedimentazione (vasca di decantazione) un dispositivo per il monitoraggio in continuo di tali parametri; inoltre l'Azienda è disponibile a creare, in adiacenza a questo dispositivo di monitoraggio, ovvero a metà del circuito delle acque, prima del filtro a sabbia, un nuovo punto di prelievo da poter utilizzare per effettuare una ulteriore analisi degli idrocarburi. I dati acquisiti saranno di supporto all'Azienda al fine di ottimizzare i parametri funzionali al ciclo produttivo.

BAT 6. *La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno:*

— il consumo annuale di acqua, energia e materiali;

— la produzione annuale di acque reflue;

— la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento.

APPLICATA

L'Azienda accoglie l'integrazione del PMC come da indicazioni della BAT6 ovvero inserendo il consumo annuale di acqua, energia e materiali - la produzione annuale di acque reflue - la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento, che sono dati già monitorati dall'Azienda.

BAT 8. *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. APPLICATA.*

<u>Parametro</u>	<u>Norma/e</u>	<u>Frequenza minima di monitoraggio (1)</u>	<u>Frequenza di monitoraggio applicata</u>
Indice degli idrocarburi (HOI) (5)	EN ISO 9377-2	Una volta al mese	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC
(Ni) Nichel, Piombo (Pb), Mercurio (Hg), Zinco (Zn) (5)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC
Carbonio organico totale (TOC) (2) (4) Domanda chimica di ossigeno (COD) (2) (4)	EN 1484	Una volta al mese	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC
Solidi sospesi totali (2)	EN 872	Una volta alla settimana	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC
Ferro (5)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC

Grassi/Oli	APAT CNR IRSA 5160 A1 Man 29 2003	Una volta all'anno	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC (Annuale)
Rame	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003+APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003	Una volta all'anno	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC (Annuale)
Saggio di Tossicità	UNI EN ISO 6341:2013	Una volta all'anno	Secondo frequenza di campionamento definita nel PMC (Annuale)

Tabella 1. Parametri e frequenza di monitoraggio

- (1) In caso di scarichi discontinui ad una frequenza inferiore alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per scarico.
(2) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.
(3) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta ad una volta al mese se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili.
(4) Sono monitorati la COD o il TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.
(5) Nel caso di scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni tre mesi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati.
(6) Il monitoraggio si applica solo se la sostanza/il parametro nei flussi degli scarichi gassosi sono considerati rilevanti sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.

La non pertinenza di specifici parametri deve essere motivata/giustificata, poiché l'Azienda non ha dimostrato l'assenza di Piombo, Zinco, Cadmio, Cromo, Mercurio e Nichel, quest'ultimi verranno inseriti come inquinanti da monitorare nel PMC.

BAT 19. *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. **APPLICATA***

La Società dichiara che le BAT sono applicate in quanto in F.I.L. vengono utilizzate le seguenti tecniche:

- a) Piano di gestione delle acque e audit idrici: è presente in FIL un sistema di gestione ambientale, i dati in questione vengono monitorati tramite il loro inserimento sul Gestionale di Stabilimento ed analizzati;
b) Segregazione dei flussi di acqua: i flussi di acqua sono separati in vasche dell'acqua diretta DCW e indiretta ICW;
c) Riduzione al minimo della contaminazione da idrocarburi delle acque di processo: presenti circuiti acque separati, effettuate ispezioni /manutenzioni periodiche (come da check list).
d) Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua: circuiti di trattamento semichiusi.
h) Descagliatura ad acqua nebulizzata avviata da sensori nella laminazione a caldo: presente sistema di rilevazione del pezzo in prossimità del descagliatore.

Le analisi contenute nelle relazioni annuali relative agli anni 2018, 2019, 2020 e 2021 hanno permesso di evidenziare una progressiva riduzione del volume annuo delle acque reflue scaricate attraverso lo scarico S1, dovuto ai miglioramenti impiantistici e gestionali effettuati.

	Volume acqua scaricata attraverso S1 [m³]	Consumo idrico [m³]
2018	-	1212 acquedotto
2019	10386	648 acquedotto -10386 Torrente Riccò
2020	7250	982 acquedotto -7250 Torrente Riccò
2021	8006	953 acquedotto -8006 Torrente Riccò

Tabella 2. Volumi e consumi idrici in m³

BAT 30. *Al fine di ridurre il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata con olio o grasso (ad esempio in seguito a fuoriuscite accidentali di olio o alla pulizia di emulsioni per laminazione e rinvenimento, soluzioni*

di sgrassatura e lubrificanti di trafilatura) che è avviata a ulteriore trattamento (cfr. BAT 31), la BAT consiste nella separazione della fase organica da quella acquosa. **APPLICATA**

La Società dichiara che vengono utilizzate vasche di decantazione/disoleazione per la separazione fisica di eventuali tracce di oli o grassi dall'acqua (qualora contaminata).

BAT 31. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le acque reflue utilizzando una combinazione delle tecniche descritte di seguito. **APPLICATA**

Sono stati analizzati gli esiti degli autocontrolli effettuati dall'Azienda secondo le modalità e le frequenze definite nel previgente PMC e dei controlli annuali eseguiti da ARPAL sul flusso di acque reflue depurate allo scarico S1, relativamente al periodo dal 2017 al 2021, riportati nella seguente tabella.

Data campionamento	Tab.3, col.1 d.Lgs.15/2/2006	Valor medio 2012 (ultimo anno di riferimento)	29/09/2017 1° anno funzionamento nuovo impianto	05/11/2018	17/10/2019	01/10/2020	24/09/2021
pH	5,5-9,5	7,756	7,80	8,1	7,9	8	7,5
Solidi sospesi totali mg/l	80	9,5	<0,5	6,0	<5	29	<5
BOD5 mg/l	40	<10	<10	<10	<10	<10	<10
COD mg/l	160	40,33	<5	40	<5	13,75	<5
Idrocarburi totali mg/l	5	3,3	<0,1	<0,1	2	0,57	3,4
Ferro mg/l	2	0,21	0,178	0,638	0,6	0,36	0,57
Rame mg/l	0,1	0,05	0,017	0,013	<0,01	0,0125	<0,01
Zinco mg/l	0,5	0,11	0,052	0,065	0,411	0,173	0,363
Piombo mg/l	0,2	<0,05	0,058	<0,05	<0,05	0,052	<0,05
Grassi ed oli animali e vegetali mg/l	20	5,6	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Saggio di tossicità				Non tossico	Non tossico	10%	Non tossico

Tabella 3. Analisi e parametri di monitoraggio

Considerato che lo scarico S1 costituisce uno scarico diretto in corpo idrico ricevente, si ritiene necessaria l'adozione dei livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL).

Nella Tabella 1.20 i BAT-AEL sono definiti in termini di intervalli dei valori emissivi consentiti.

Tabella 1.20

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente

Sostanza/Parametro	Unità	BAT-AEL (1)	Processi ai quali si applica il BAT-AEL	
Solidi sospesi totali (TSS)	mg/l	5-30	Tutti i processi	
Carbonio organico totale (TOC) (2)	mg/l	10-30	Tutti i processi	
Domanda chimica di ossigeno (COD) (2)	mg/l	30-90	Tutti i processi	
Indice degli idrocarburi (HOI)	mg/l	0,5-4	Tutti i processi	
Metalli	Cd	µg/l	1-5	
	Cr	mg/l	0,01-0,1 (2)	
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Decapaggio di acciaio alto legato oppure passivazione con composti di cromo esavalente
	Fe	mg/l	1-5	Tutti i processi
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Tutti i processi (2)
	Ni	mg/l	0,01-0,2 (2)	Tutti i processi (2)
	Pb	µg/l	5-20 (2) (3)	Tutti i processi (2)
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Rivestimento in continuo con utilizzo di stagno
	Zn	mg/l	0,05-1	Tutti i processi (2)

(1) I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

(2) Si applica il BAT-AEL per la COD o il BAT-AEL per il TOC. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

- (3) Il BAT-AEL si applica solo se le sostanze/i parametri in esame sono considerati rilevanti nel flusso di acque reflue sulla base dell'inventario citato nella BAT 2.
- (4) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 0,3 mg/l nel caso di acciai alto legati. → non è presente il cromo, va dimostrato.
- (5) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 0,4 mg/l nel caso di impianti che producono acciaio inossidabile austenitico. → non è presente il nichel, va dimostrato.
- (6) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL è di 35 µg/l nel caso di impianti di trafilatura che utilizzano bagni al piombo.
- (7) Il valore più elevato dell'intervallo BAT-AEL può essere maggiore e raggiungere 50 µg/l nel caso di impianti di trasformazione dell'acciaio al piombo.

Dall'analisi dei dati forniti dall'Azienda risulta che il piombo sia l'unico parametro fuori limite massimo dei BAT-AEL; l'Azienda ha ritenuto opportuno effettuare un'indagine analitica mirata a verificare l'eventuale presenza di concentrazioni di piombo nella acque di scarico, incaricando le aziende Lifeanalytics e SIGE di effettuare rispettivamente n°1 e 2 analisi delle acque di scarico:

SOCIETÀ	N° RAPPORTO DI PROVA	DATA EMISSIONE	PUNTO DI PRELIEVO	METODO ANALITICO	CONCENTRAZIONE DI PIOMBO RISCONTRATA	NUOVO BAT-AEL (tabella 1.20)
Lifeanalytics	23NS0007879	12/05/2023	Scarico S1	UNI EN ISO 17294-2:2016	0,1 µg/l	20 µg/l
SIGE	23LA06596	26/05/2023	Scarico S1	UNI EN ISO 15587-2:2002 +UNI EN ISO 17294-2:2016	< 5 µg/l	
SIGE	23LA06595	26/05/2023	Griglia esterna	UNI EN ISO 15587-2:2002 +UNI EN ISO 17294-2:2016	< 5 µg/l	

Figura 4. Esiti analitici dell'indagine sul Pb

Al fine di definire opportuni valori limite, a partire da suddetti intervalli, lo scrivente Ufficio ha tenuto anche conto dell'analisi statistica degli esiti degli autocontrolli eseguiti dalla Società e dei controlli annuali effettuati da ARPAL, relativi al periodo 2017-2021.

Relativamente agli inquinanti sito specifici non inclusi, dovrà essere garantito il rispetto dei valori limite indicati nella colonna 1 della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte 3 del D. Lgs. 152/2006.

CONCLUSIONI

Si ritiene che le BAT relative al comparto scarichi idrici, siano generalmente applicate per l'Azienda in esame.

Quadro dei limiti

Come da apposita prescrizione cui si rimanda, lo scarico delle acque reflue trattate deve rispettare i limiti di cui alla Tabella 3, I colonna, dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152.

Con riferimento allo scarico di acque reflue industriali in corpo idrico superficiale – S1: per i parametri associati alle BAT (BAT-AEL) di seguito elencati, devono essere rispettati i seguenti limiti:

Parametro		BAT-AEL
Solidi sospesi totali (TSS)		≤20 mg/l
Domanda chimica di ossigeno (COD) (2)		≤50 mg/l
Indice degli idrocarburi (HOI)		≤ 4 mg/l
Metalli e metalloidi	Ferro	≤ 2 mg/l
	Zinco	≤ 0,5 mg/l
	Piombo	≤ 20 µg/l
	Cadmio	≤ 5 µg/l

	Cromo	≤ 0,1 mg/l
	Nichel	≤ 0,2 mg/l
	Mercurio	≤ 0,5 µg/l

Tabella 4. Livelli di emissioni associati alle BAT-AEL

Quadro dei monitoraggi

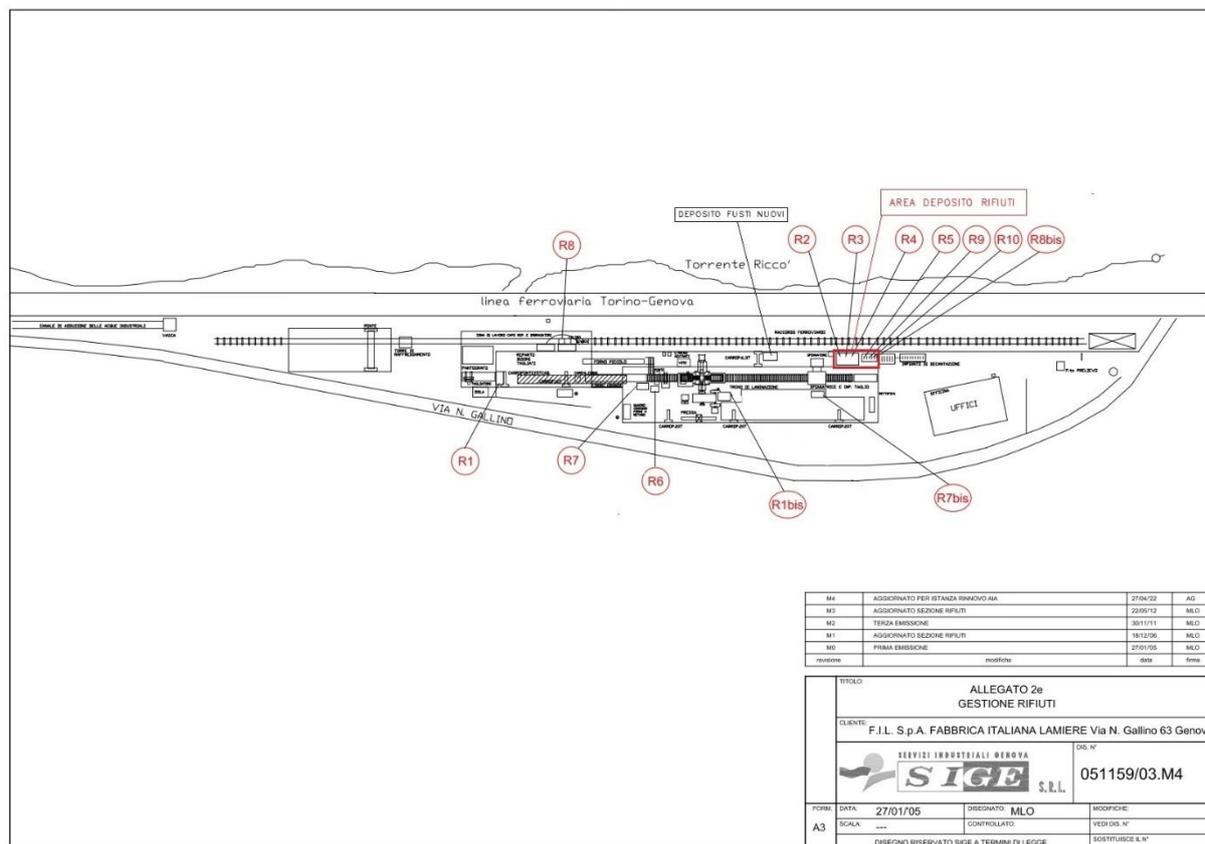
Parametri, metodiche e frequenze di monitoraggio sono indicate nel PMC.

Sezione gestione rifiuti

Quadro ambientale

I rifiuti gestiti da FIL S.r.l. sono raccolti per categorie omogenee ed avviati a smaltimento o recupero in osservanza ai criteri previsti dalla norma per il regime di gestione in deposito temporaneo.

La sigla associata ad ogni codice EER indica la localizzazione dei siti di stoccaggio dei rifiuti nella planimetria di seguito rappresentata e che sarà allegata al provvedimento autorizzatorio.



- **R1 – R1bis - Limatura e trucioli di metalli ferrosi (E.E.R. 120101)**

Durante le fasi che costituiscono la laminazione a caldo avviene un'ossidazione superficiale dell'acciaio che genera ossido di ferro. In particolare, questo processo di ossidazione avviene durante:

- il taglio delle bramme con cannelli ossipropano: durante il quale le scorie si depositano sopra il banco di taglio; periodicamente (circa tre volte al mese) le scorie vengono raccolte con elettrocalamita, o manualmente, e depositate in un container scarrabile;
- il riscaldamento dei bidoni nei forni a spinta: durante tale riscaldamento l'atmosfera, fortemente ossidante, provoca l'ossidazione e le scorie si depositano sulla suola dei forni. I forni vengono

raffreddati, per manutenzione, una/due volte l'anno ed in questa occasione si procede all'asportazione delle scorie depositate, che vengono stoccate in big-bag o in container scarrabile a seconda delle esigenze;

- la descagliatura effettuata con getti di acqua ad alta pressione: durante tale operazione la scoria si stacca e cade in un contenitore insieme all'acqua; la scoria si deposita sul fondo, mentre l'acqua fuoriesce (tracima); una volta al giorno il suddetto contenitore viene estratto, con l'utilizzo di carroponte, per essere svuotato nella cassa di raccolta;
- la pulizia del laminatoio, che avviene settimanalmente: le scorie, raccolte in contenitori sottostanti all'impianto, vengono estratte e depositate nelle casse di raccolta.

Le scorie raccolte nelle casse (R1 nella Planimetria 2e) vengono avviate a recupero ogni 7 – 21 giorni.

- **R2 - Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (E.E.R. 130205*)**

Durante le operazioni di manutenzione, si procede alla sostituzione degli oli dai riduttori. Gli oli prelevati (esausti) vengono depositati in fusti metallici posti in idoneo locale coperto su vasca di contenimento (R2 nella Planimetria 2e), in attesa di essere periodicamente (circa tre volte l'anno) ritirati da azienda autorizzata.

- **R3 – fanghi di prodotti di separazione olio/acqua (EER 130502*)**

L'azienda pur avendo lasciato un'indicazione circa la posizione di questo codice in planimetria, ha stralciato dalla tabella il codice stesso poiché non più prodotto.

- **R4 - Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (E.E.R. 150110*)**

Questa tipologia di rifiuto è costituita dagli imballaggi (fusti metallici vuoti) che hanno contenuto oli lubrificanti e/o idraulici utilizzati nel ciclo produttivo; essi sono depositati in spazio coperto (R4 nella Planimetria 2e) e smaltiti con cadenza di 2-3 volte all'anno.

- **R5 - Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose (E.E.R. 150202*)**

Rifiuti costituiti da stracci e da indumenti da lavoro inutilizzabili, che vengono raccolti in big bag e depositati in spazio coperto (R5 nella Planimetria 2e). Con cadenza almeno semestrale vengono ritirati da ditta autorizzata per essere avviati a recupero.

- **R6 - Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03 (E.E.R. 161104)**

Rifiuti derivanti da attività di manutenzione forni. Il rifiuto viene raccolto in big bag o in cassoni scarrabili, a seconda dell'entità del rifacimento interno dei forni. Entro un anno, viene inviato a recupero tramite ditta qualificata (R6 nella Planimetria 2e).

- **R7 - R7bis - Ferro e acciaio (E.E.R. 170405)**

Le lamiere vengono tagliate, mediante cannelli da ossitaglio, in testa ed in coda (intestatura) e gli sfridi prodotti da tale operazione vengono raccolti in una vasca sottostante all'impianto e poi sollevati (tramite carroponte) e raccolti in un cassone scarrabile, che viene quasi giornalmente prelevato da azienda autorizzata (R7 nella Planimetria 2e) per essere avviati direttamente a recupero.

- **R8 - R8bis - Fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 12.01.14 (E.E.R. 120115)**

Questi fanghi si depositano in parte sul fondo delle vasche trappola (R3 nella Planimetria 2e), utilizzate per il trattamento delle acque industriali, ed in parte vengono raccolti in fusti dopo il passaggio delle acque nel filtro a sabbia. I fanghi che si depositano sul fondo delle vasche di decantazione vengono prelevati periodicamente (quando necessario) a seguito di controllo visivo (almeno annuale) e vengono raccolti in fusti e/o in cubi; quindi vengono smaltiti, 3 - 4 volte l'anno, con ditta autorizzata (R8 nella Planimetria 2e).

- **R9 - Cere e grassi esauriti (E.E.R. 120112*)**

Rifiuti derivanti dall'attività di manutenzione impianti. Il rifiuto viene raccolto in fusti, quindi viene inviato a recupero tramite ditta autorizzata circa 1 - 2 volte l'anno (R9 nella Planimetria 2e).

- **R10 - Altre emulsioni (E.E.R. 130802*)**

Rifiuti derivanti dall'attività di pulizia vasche impianti. Il rifiuto viene raccolto in fusti, quindi viene inviato a smaltimento tramite ditta autorizzata circa 1 - 2 volte l'anno (R10 nella Planimetria 2e).

Nello stabilimento non sono presenti manufatti contenenti amianto.

Nello stabilimento non sono presenti olii contenenti PCB/PCT.

Riepilogo gestione rifiuti

Sigla ¹	Codice C.E.R.	Descrizione rifiuto	Quantità ² t/anno	Pericoloso ³	Attività di provenienza	Stato fisico	Destinazione ⁴
R1	120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	1002/2021	NP	Laminazione a caldo Descagliatura e taglio	Solido non polverulento	R13
R2	130205	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	3,149/2020	P	Manutenzione impianti e macchinari	Liquido	R12
R3	130502	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	0	P	Decantazione acque industriali	Fangoso palabile	D3
R4	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,847/2020	P	Sostituzione oli lubrificanti / manutenzione impianti e macchinari	Solido non polverulento	R12
R5	150202	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	3,245/2020	P	Svolgimento varie fasi operative	Solido non polverulento	R12

Sigla ¹	Codice C.E.R.	Descrizione rifiuto	Quantità ² t/anno	Pericoloso ³	Attività di provenienza	Stato fisico	Destinazione ⁴
R6	161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche diverse da quelle di cui alla voce 161103	19,180/2019	NP	Manutenzione forni	Solido non polverulento	R13
R7	170405	Ferro e acciaio	4507/2021	NP	Intestazione lamiere	Solido non polverulento	R13
R8	120115	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114	35,948/2019	NP	Filtro a sabbia e decantazione acque industriali	Fangoso palabile	D15
R9	120112	Cere e grassi esauriti	0,54/2019	P	Manutenzione impianti	Solido non polverulento	R12
R10	130802	Altre emulsioni	8,4/2017	P	Manutenzione impianti	Liquido	D13

TABELLA E4.B RIFIUTI - DEPOSITO DEI RIFIUTI

Sigla ¹	Codice C.E.R.	Quantità ²				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (mc)	Destinazione successiva
		rifiuti pericolosi		rifiuti non pericolosi					
		t/anno	mc/anno	t/anno	mc/anno				
R1	120101			1002/2021		Cassoni	Al coperto	20	Recupero
R2	130205	3,149/2020				Fusti metallo	Al coperto	0.5	Recupero
R3	130502	0				Fusti metallo	Al coperto	5	Smaltimento
R4	150110	0,847/2020				Cumuli	Al coperto	3	Recupero
R5	150202	3,245/2020				Big bag	Al coperto	2	Recupero
R6	161104			19,180/2019		BB o cassone scarrabile	Al coperto	20	Recupero
R7	170405			4507/2021		2 Cassoni scarrabili	Al coperto	30	Recupero
R8	120115			35,948/2019		Fusti metallo / cubital	Al coperto presso filtro a sabbia (e, temporaneamente presso vasche di decantazione in caso di pulizia delle stesse)	20	Smaltimento

Sigla ¹	Codice C.E.R.	Quantità ²				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (mc)	Destinazione successiva
		rifiuti pericolosi		rifiuti non pericolosi					
		t/anno	mc/anno	t/anno	mc/anno				
R9	120112	0,54/2019				Fusti metallo	Al coperto	1	Recupero
R10	130802	8,4/2017				Fusti metallo	Al coperto	1	Smaltimento
Quantità totale di rifiuti		16,18		5564					

Applicazioni delle BAT alla sezione gestione rifiuti

Relativamente al comparto rifiuti, è stato valutato lo stato di applicazione delle BAT, riportate nella seguente tabella.

BAT

Conclusioni generali sulle BAT

Prestazione ambientale complessiva

- 1** Sistema di gestione ambientale che deve includere:
xxviii) un piano di gestione dei residui (cfr. BAT 34a)

Monitoraggio

Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali:

- 6** -quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento

Residui

- 34** Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a) e un'appropriata combinazione delle tecniche da b) ad h) descritte di seguito
- 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

- **BAT 1** - Sistema di gestione ambientale che deve includere:
 - xxviii) un piano di gestione dei residui (cfr. BAT 34a)

Applicata

La BAT 1 prevede, nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'istituzione ed il continuo aggiornamento di un piano di gestione dei residui che viene trattato dettagliatamente nella BAT 34a.

Nella Relazione Tecnica allegata all'istanza di riesame è stata fornita una valutazione sui singoli rifiuti prodotti.

Con nota acquisita con n. 38891 del 11.07.2023 la Società ha inviato le integrazioni richieste in sede di Conferenza dei Servizi tenutasi in data 3 maggio 2023. Nell'ambito delle stesse, è stato fornito il documento denominato "Piano di gestione dei residui".

- **BAT 6** - Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali:
 - quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento

Applicata

La BAT 6 consiste nel monitorare almeno una volta all'anno, per quanto riguarda la gestione dei residui, la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento.

La Società dichiara che questi dati vengono gestiti tramite inserimento sul portale "Gestionale di stabilimento" (in visualizzazione agli enti di controllo tramite credenziali di accesso riservate), ed annualmente inseriti nel report annuale ambientale trasmesso ad Arpal e a questa Amministrazione.

A seguito di verifica eseguita sulla relazione annuale elaborata in ottemperanza al PMC e sul "Gestionale di stabilimento" si è potuto verificare quanto segue:

EER	Quantità prodotta (t)	Quantità prodotta (t)	Quantità prodotta (t)	destinazione
	2019	2020	2021 (da MUD)	
12.01.01	863,38	839,52	1002,08	R13
12.01.12	0,54	0,39	0,38	R12
12.01.15	35,948	29,14	24,48	D15
13.02.05*	1,73	3,149	1,485	R12
13.05.02				
13.08.02*	1,394	2,849	1,16	D13
15.01.03		2,98	2,8	
15.01.10*	0,54	0,847	0,37	R12
15.02.02*	2,808	3,245	2,378	R12
16.11.04	19,18	18,96	0	R13
17.04.05	2387,04	2973,95	4506,92	R13
TOT.	3312,56	7116,785	5542,053	

produzione	57580	51213	66071
------------	-------	-------	-------

Si evidenzia un aumento in generale dei rifiuti prodotti in linea con l'aumento della produzione.

Con riferimento alla classificazione dei rifiuti, in ottemperanza al PMC, la Società ha riportato (dati anno 2021) la seguente tabella di classificazione dei rifiuti pericolosi:

EER	Sostanze utilizzate (allegate schede di sicurezza)	Caratteristiche di pericolo
13.02.05*	Olio	HP4, HP5, HP14
15.01.10*	-	HP4, HP5
15.02.02*	-	HP4, HP5
12.01.12*	grasso	HP4, HP5
13.08.02*	emulsioni	HP4, HP5

E le analisi di classificazione rifiuti con codice a specchio:

EER	Fase del processo che origina il rifiuto	Rif. Certificato analitico
16.11.04	Manutenzione forni	21LA18236 del 25/11/2021
12.01.15	Filtro a sabbia e decantazione acque industriali	Rapporto di Prova n° 23LA03930 del 06/04/2023

Nel gestionale, l'ultimo certificato analitico per il codice EER 16.11.04 è riferito al 2021.

- **BAT 34** - Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a) e un'appropriata combinazione delle tecniche da b) ad h) descritte di seguito

Applicata

a) Piano di gestione dei residui: viene effettuata un'ottimizzazione degli scarti teste/code, e riduzione scoria, tramite ottimizzazione del processo produttivo con il MES (manufactury execution system); tali residui vengono inviati al recupero; il corretto smaltimento dei rifiuti è garantito tramite la gestione ed il monitoraggio per mezzo del Gestionale di stabilimento (Access).

b) Pretrattamento delle scaglie di laminazione oleose per utilizzi ulteriori: N.A., non sono presenti residui oleosi (vedi analisi);

c) Uso delle scaglie di laminazione: la scoria viene inviata a recupero all'esterno R13 (EER 12.01.01);

d) Uso dei rottami metallici: vengono inviati a recupero all'esterno R13 (EER 17.04.05);

e) Riciclaggio di metalli e ossidi metallici derivanti dalla pulizia a secco degli scarichi gassosi: l'azienda non ha preso in considerazione questa BAT. Si rileva che il sistema di abbattimento è costituito solamente da uno scrubber a umido e pertanto non viene effettuata la pulizia a secco degli scarichi gassosi.

f) Uso dei fanghi oleosi: i fanghi oleosi residui in generale possono essere disidratati per recuperare l'olio. BAT non applicata.

L'analisi del codice EER 12.01.15 ha concentrazioni tali di idrocarburi da giustificare la non applicazione di questa BAT.

g) non applicabile in quanto non avviene il recupero di acidi misti

h) non applicabile in quanto non viene effettuata la granigliatura

Si richiamano nuovamente le quantità significative degli ultimi 3 anni:

EER	Quantità prodotta (t)	Quantità prodotta (t)	Quantità prodotta (t)	destinazione
	2019	2020	2021 (da MUD)	
12.01.01	863,38	839,52	1002,08	R13
12.01.12	0,54	0,39	0,38	R12
12.01.15	35,948	29,14	24,48	D15
13.02.05*	1,73	3,149	1,485	R12
13.05.02				
13.08.02*	1,394	2,849	1,16	D13
15.01.03		2,98	2,8	
15.01.10*	0,54	0,847	0,37	R12
15.02.02*	2,808	3.245	2,378	R12

16.11.04	19,18	18,96	0	R13
17.04.05	2387,04	2973,95	4506,92	R13
TOT.	3312,56	7116,785	5542,053	

limatura	863,38	839,52	1002,08
intestature	2387,04	2973,95	4506,92
TOT.	3250,42	3813,47	5509

produzione	57580	51213	66071
------------	-------	-------	-------

IS (scorie)	0,056	0,074	0,083
IR (rifiuti)	0,058	0,139	0,084

Si evidenzia che i due indicatori, tendenzialmente, mostrano un lieve aumento sebbene la macchina a controllo numerico entrata in funzione tra il 2019 e il 2020 avrebbe dovuto consentire un'ottimizzazione degli scarti.

Secondo quanto riportato nella relazione annuale del 2019 l'installazione di un sistema di controllo con PLC (Controllo numerico TEX COMPUTER modello POWER L) avrebbe dovuto consentire, tra le altre, una diminuzione dello scarto (stimata una diminuzione della scoria del taglio del 50%, in quanto è diminuita del 50% la sezione relativa al punto di taglio, passando da 1 cm a 0.5 cm).

In sede di conferenza dei servizi l'Azienda ha chiarito che sono state installate linee di tagli di intestatura supplementari, in particolare dal 2019 è stato introdotto il taglio di lamiera di 6 mt e questo ha aumentato lo scarto. La produzione è in funzione delle richieste dei clienti e ultimamente è aumentata la richiesta di lamiera intestate.

Rispetto ai monitoraggi precedenti, nel PMC proposto in sede di riesame è stato inserito un nuovo indicatore di performance relativo a:

- Produzione di rifiuti EER 120101 per unità di prodotto;
- Produzione di rifiuti EER 120115 per unità di prodotto.

Nel report annuale dovrà essere inserito il dato di efficienza e una proposta di miglioramento.

- **BAT 40** – al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento dal condizionamento della carica, la BAT consiste nell'evitare oppure, qualora ciò non sia praticabile, nel ridurre la necessità di condizionamenti applicando una delle tecniche descritte di seguito, o una combinazione di esse

Non applicabile

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT, tenuto conto che la BAT si riferisce ad impianti di colata continua.

- **BAT 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.

Applicata

La BAT consiste nell'applicare l'utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:

- a. Ottimizzazione del taglio
- b. Controllo della carica durante la laminazione

L'azienda ritiene che la BAT 41 sia applicata e soddisfatta in quanto viene effettuata:

- a) *Ottimizzazione del taglio*: effettuata tramite utilizzo di software per il nesting al taglio bramme.
- b) *Controllo della forma della carica durante la laminazione*: la laminazione è controllata dal Sistema informatico Danieli il quale garantisce la forma alla carica.

Quadro dei limiti

Si riporta la tabella che indica le quantità massime di rifiuto in regime di deposito temporaneo.

La sigla associata ad ogni codice EER indica la localizzazione dei siti di stoccaggio dei rifiuti nella planimetria allegata al provvedimento autorizzatorio.

Posizione	EER	Descrizione rifiuto	Ubicazione del deposito	Tipo di deposito	Capacità max di deposito (m ³)	destinazione
R1 e R1 bis	12.01.01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	al coperto	cassoni	20	R13
R2	13.02.05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	al coperto	Fusti metallo	500 lt	R12
R10	13.08.02*	Altre emulsioni	al coperto	Fusti metallo		D13
R4	15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	al coperto	cumulo	4	R12
R5	15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	al coperto	Big bag	4	R12
R6	16.11.04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	al coperto	Big bag o cassone scarrabile	5	R13
R7 e R7 bis	170405	Ferro e acciaio	al coperto	Cassone scarrabile	20	R13
R8 e R8 bis	12.01.15	Fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 12.01.14	al coperto	Cisterne IBC o fusti	10	D15
R9	12.01.12*	Cere e grassi esauriti	al coperto	Fusti metallo	1	R12

Quadro dei monitoraggi

Parametri, metodiche e frequenze di monitoraggio sono indicate nel PMC.

Sezione acustica ambientale

Quadro ambientale

L'attività di laminazione a caldo viene svolta da Fabbrica Italiana Lamiera S.r.l. all'interno dell'edificio industriale sito in Via Gallino n.63. Lo stabilimento è stato in questi ultimi anni oggetto di interventi impiantistici e strutturali che ne hanno migliorato in maniera rilevante le prestazioni acustiche sia passive che attive. Lo stabile sede dell'attività è stato interamente incapsulato con una struttura in lana di roccia e pannelli fonoisolanti (fonoassorbenti sul lato interno). Le aerazioni in copertura, funzionanti a convezione naturale, sono state tutte dotate di silenziatori. In relazione alla prima fase di lavorazione, che comprende il taglio delle bramme tramite ossitaglio, al fine di ridurre ulteriormente le emissioni acustiche, sono stati introdotti cannelli da taglio di nuova generazione.

Le principali sorgenti di rumore asservite al ciclo produttivo sono quelle relative alla movimentazione della materia prima e del prodotto finito, unitamente al forno, al laminatoio ed alle estrazioni di calore poste sulla copertura dello stabilimento.

Sorgenti di rumore fisse:

- Forno e relativo impianto estrazione fumi (n.1);
- Compressori aria (n.2);
- Taglio bramme (n.1);
- Discagliatore ad acqua (n.1);
- Treno di laminazione (n.1);
- Vie a rulli (n.2);
- Carroponte per la movimentazione di bramme/bidoni/lamiere (n.7).

Sorgenti di rumore mobili (all'interno del perimetro dell'azienda):

- Autoarticolati in transito all'interno dell'impianto (n.15/20 al giorno).

L'approvvigionamento della materia prima e le operazioni di smistamento del prodotto finito avvengono tramite autoarticolati; il transito complessivo di tali mezzi in generale non supera, secondo quanto riportato da Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l., le 15/20 unità al giorno, tale numero non modifica i flussi di traffico lungo la Strada Provinciale n.35 dei Giovi

Il complesso svolge le sue attività su tre turni di lavoro; gli impianti sono attivi continuativamente dalle ore 06.00 del lunedì alle ore 14.00 del sabato. Le emissioni acustiche generate dal sito produttivo della ditta FIL S.r.l. interessano i comuni di Genova, Mignanego e Serra Riccò, (comuni dotati di classificazione acustica), i recettori sono costituiti dalle civili abitazioni di via Chiocchetti, via Garibaldi e via Vittorio Veneto.

La relazione tecnica contiene una sezione relativa alle emissioni sonore dell'azienda. La relazione di settore e le misure acustiche sono state eseguite e redatte da TCAA regolarmente iscritto a ENTECA con codice nazionale 2575.

E' stato valutato mediante analisi dei rilevamenti eseguiti il livello di specifica sorgente dell'intero complesso IPPC; il calcolo è stato eseguito per la configurazione di emissione diurna e per la configurazione di emissione notturna. I dati relativi e le ipotesi di lavoro adottate che sono state scelte per determinare il livello di specifica sorgente, sono riportati nella scheda E - tabella E3.A della documentazione di progetto.

In relazione alla potenza acustica emessa, l'intero stabilimento non presenta differenze sostanziali tra la configurazione operativa relativa al periodo diurno e la configurazione operativa relativa al periodo notturno. La potenza acustica, (valore complessivo in banda larga ponderata "A"), relativa al periodo diurno è risultata pari a 92,5 dBAW, la potenza acustica, (valore complessivo in banda larga ponderata "A"), relativa al periodo notturno è risultata pari a 91,0 dBAW. Le emissioni acustiche prodotte sono contenute entro i limiti di cui al Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 14 novembre 1997 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore".

La seguente tabella riassume i risultati relativi ai valori assoluti (valore di immissione e valore di emissione) ottenuti presso i principali recettori.

<i>Recettore</i>	<i>Periodo</i>	<i>Valore di immissione</i>	<i>Valore limite</i>	<i>Valore di emissione</i>	<i>Valore limite</i>
<i>Recettori sensibili situati in prossimità del complesso IPPC</i>					
<i>Via Chiocchetti, civico n.31H</i>	<i>Diurno</i>	48.0	65	43.5÷44.0	60
	<i>Notturmo</i>	44.0	55	38.5÷39.0	50
<i>Via Chiocchetti, civici n.15/17</i>	<i>Diurno</i>	55.0	65	51.0÷51.5	55
	<i>Notturmo</i>	50.5	55	43.5÷44.0	45
<i>Via Vittorio Veneto, civico n.1</i>	<i>Diurno</i>	63.0	65	47.5	60
	<i>Notturmo</i>	57.5	55	44.5÷45.0	50
<i>Via Garibaldi, civico n.19</i>	<i>Diurno</i>	48.5	65	44.5÷45.0	60
	<i>Notturmo</i>	44.5	55	40.0÷40.5	50
<i>Via Garibaldi, civico n.17/17A</i>	<i>Diurno</i>	53.5	65	46.5÷47.0	60
	<i>Notturmo</i>	50.5	55	46.0÷46.5	50

La seguente tabella riassume i risultati ottenuti relativi alla verifica sul campo del criterio differenziale:

<i>Recettore</i>	<i>Periodo</i>	<i>Livello ambientale La</i>	<i>Livello residuo Lr</i>	<i>valore differenziale Ld = La - Lr</i>	<i>Limite consentito</i>
<i>Recettori sensibili situati in prossimità del complesso IPPC</i>					
<i>Via Chiocchetti, civico n.31H</i>	<i>Diurno</i>	48.0	46.0	2.0	5
	<i>Notturmo</i>	44.0	42.5	1.5	3
<i>Via Chiocchetti, civici n.15/17</i>	<i>Diurno</i>	55.0	52.5	2.5	5
	<i>Notturmo</i>	50.5	49.5	1.0	3
<i>Via Vittorio Veneto, civico n.1</i>	<i>Diurno</i>	63.0	62.5	0.5	5
	<i>Notturmo</i>	57.5	58.0	<0.5	3
<i>Via Garibaldi, civico n.19</i>	<i>Diurno</i>	48.5	46.0	2.5	5
	<i>Notturmo</i>	44.5	42.5	2.0	3
<i>Via Garibaldi, civico n.17/17A</i>	<i>Diurno</i>	53.5	52.5	1.0	5
	<i>Notturmo</i>	50.5	48.5	2.0	3

La rumorosità rilevata sia durante il periodo diurno sia durante il periodo notturno ha evidenziato valori compatibili con i vincoli imposti dalla vigente normativa. I limiti assoluti (valore di immissione e valore di emissione) ed il valore differenziale sia di giorno sia di notte rispettano i limiti in vigore, pertanto, non sono necessari interventi di mitigazione acustica.

Le misure del rumore in ambiente esterno, conformi a quanto previsto dal D.M. 16.03.1998, sono state eseguite in prossimità dei recettori interessati dalle emissioni acustiche prodotte dal complesso IPPC.

L'analisi dei dati relativi alla rumorosità rilevata sia durante il periodo diurno sia durante il periodo notturno ha evidenziato valori compatibili con i vincoli proposti dalla vigente normativa, a fronte di ciò il tecnico competente non rileva necessari interventi di mitigazione acustica.

[Applicazione delle BAT alla sezione acustica ambientale](#)

Riguardo lo stato di applicazione delle BAT di cui alla Decisione UE 2022/2110, l'azienda definisce come applicate le BAT 32 e 33 inerenti il rumore:

<p>1.1.9. Rumore e vibrazioni</p> <p>BAT 32. Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>***** OMISSIS *****</p>	<p><i>APPLICATA</i></p>	<p>L'Azienda, nel corso del 2008, ha implementato numerose opere di bonifica Acustica; in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Completa ricopertura del capannone ove avvengono le operazioni produttive con copertura fonoisolante e fonoimpedente costituita da due strati di spessore uguale di lana di roccia, camera d'aria, lamiera greca di copertura in acciaio zincato. • Installati insonorizzazioni sui ventilatori. <p>Il monitoraggio dei parametri acustici rispetta quanto prescritto dalle attuali prescrizioni AIA.</p>
<p>BAT 33. Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte di seguito.</p> <p>***** OMISSIS *****</p>	<p><i>APPLICATA</i></p>	<p>La Bat è applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:</p> <ul style="list-style-type: none"> b) Misure operative: porte chiuse in laminazione, ispezioni quotidiane, personale addestrato, verifiche periodiche del livello di rumore. c) Apparecchiature a bassa rumorosità: discagliatura e treno di laminazione di nuova concezione. e) Abbattimento del rumore: capannoni insonorizzati.

In fase istruttoria era stato richiesto di completare il "Piano di gestione del rumore" includendo nel sistema di gestione ambientale una procedura per gestire eventuali segnalazioni/eventi anomali, l'azienda ha implementato tale procedura e ha definito un "Piano di gestione del rumore" completo.

Quadro dei limiti

Il quadro di riferimento, ai sensi della vigente normativa di settore, è quello definito dalla L. 447/1995 e dal D.P.C.M. 14.11.1997.

Pertanto, l'azienda è tenuta al rispetto dei valori limite genericamente definiti, ai sensi della normativa di settore di cui sopra, per tutto il territorio in cui è insediato lo stabilimento e aree circostanti.

In relazione ai limiti di zona (per l'ambiente esterno) introdotti con le classificazioni acustiche comunali, sono da considerarsi, ai fini della presente autorizzazione, quelli vigenti al momento del presente rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Per l'individuazione della classe e dell'estensione territoriale delle aree a diversa classificazione acustica, il riferimento è rappresentato dalla classificazione acustica del Comune di Genova, del Comune di Serra Riccò e del Comune di Mignanego.

Quadro dei monitoraggi

Parametri, metodiche e frequenze di monitoraggio sono indicate nel PMC.

Sezione energia

Quadro ambientale

PRODUZIONE

Nell'ambito dell'insediamento non esistono unità di produzione di energia che venga ceduta a terzi.

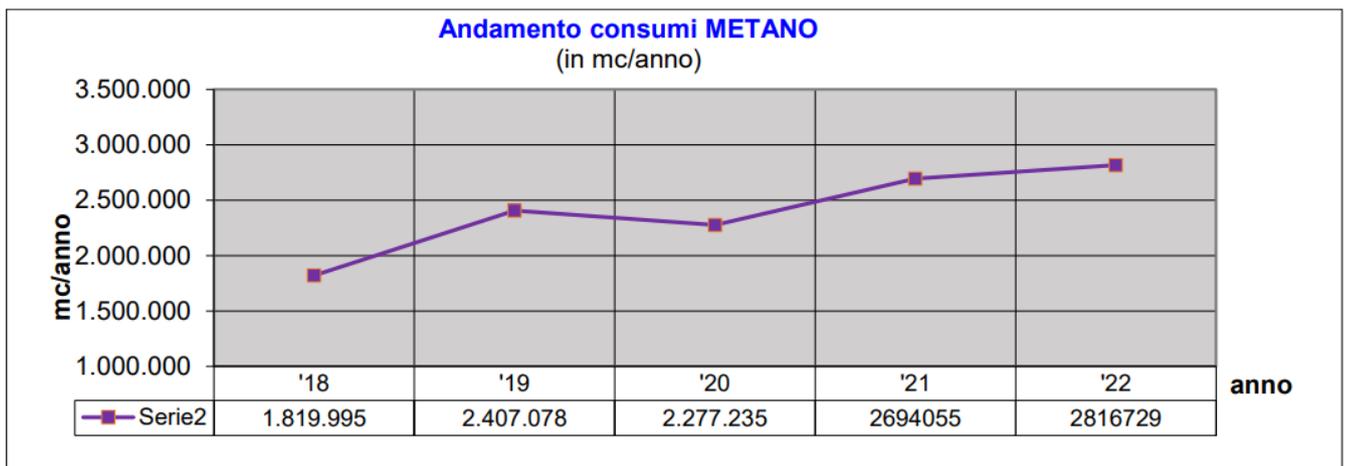
L'energia termica prodotta dai forni di preriscaldamento e dalla strumentazione per l'ossitaglio è interamente utilizzata all'interno del ciclo produttivo per gli scopi per i quali viene prodotta.

CONSUMO

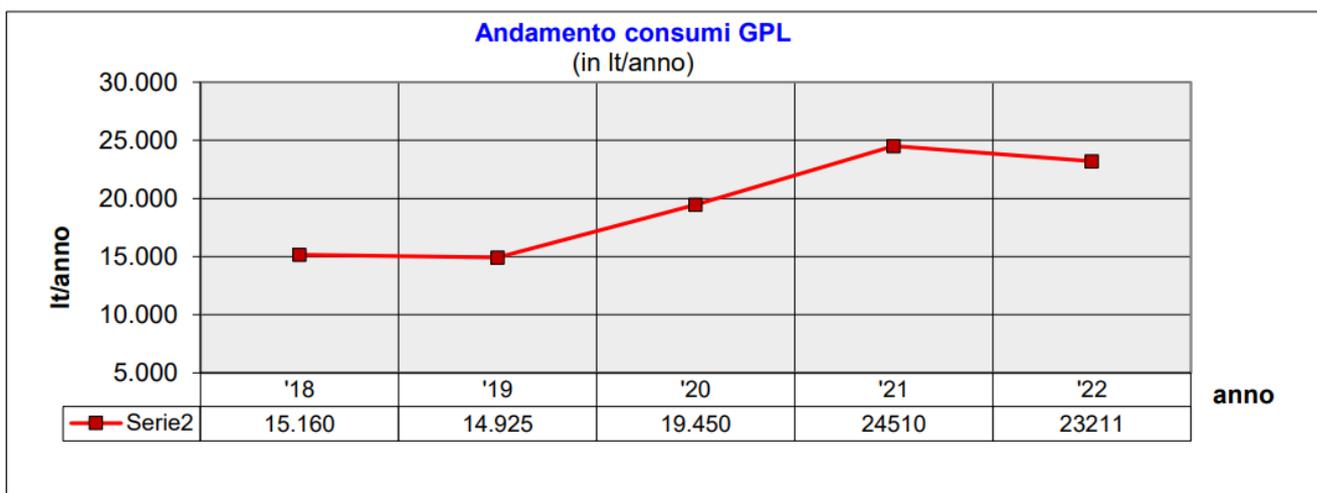
I forni di preriscaldamento sono alimentati a metano prelevato dalla rete.

Nella relazione annuali sono contenuti gli andamenti dei consumi energetici degli ultimi 5 anni.

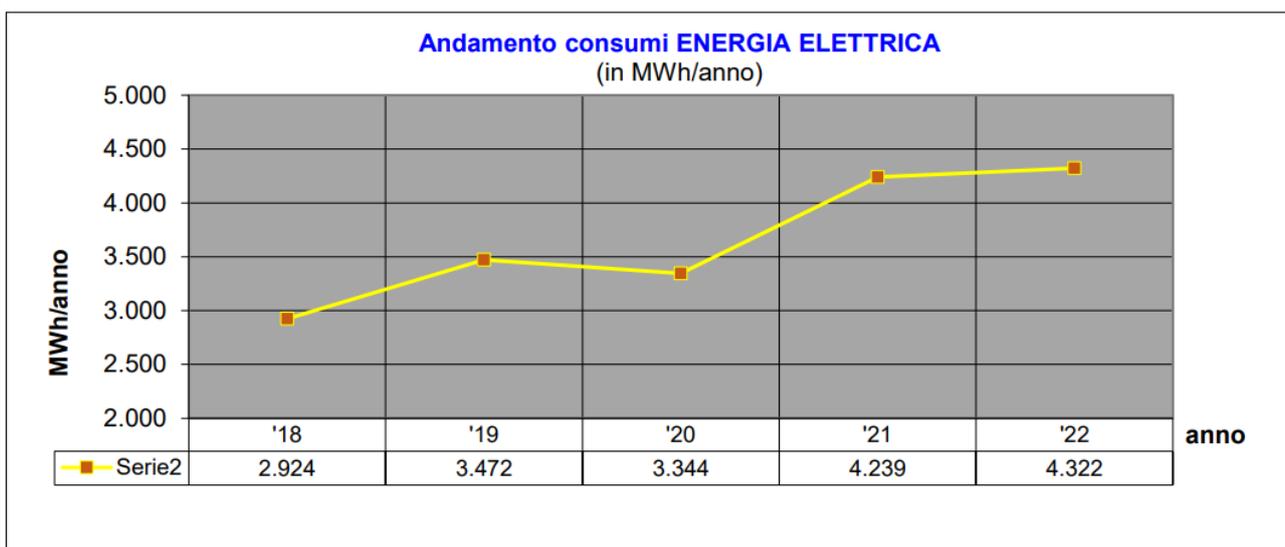
Unità di misura	CONSUMI ANNUI METANO				
	2018	2019	2020	2021	2022
Mc	1.845.790	2.374.290	2.277.235	2.694.055	2.816.729



Unità di misura	CONSUMI ANNUI GPL				
	2018	2019	2020	2021	2022
Mc	15160	14925	19450	24510	23211

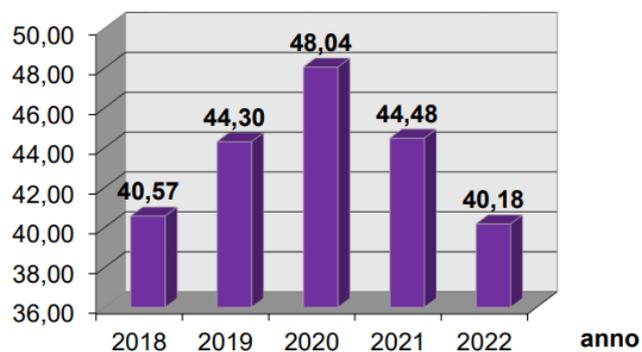


Unità di misura	CONSUMI ANNUI ENERGIA ELETTRICA				
	2018	2019	2020	2021	2022
MWh	2.924	3.472	3.344	4.239	4.322

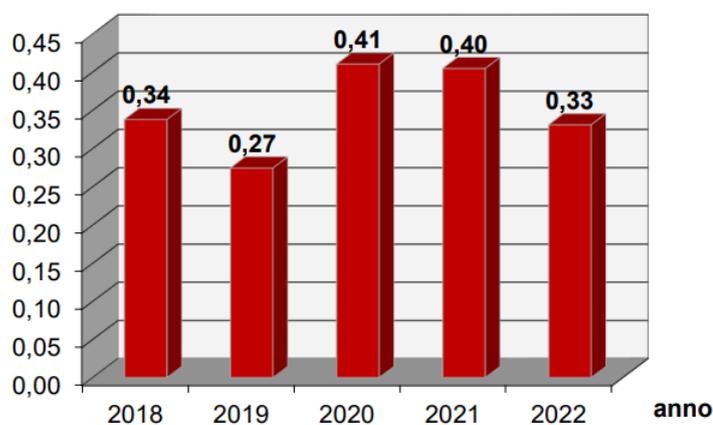


Dai consumi sono stati ricavati gli indici di prestazione, rapportandoli alla quantità di prodotto finito.

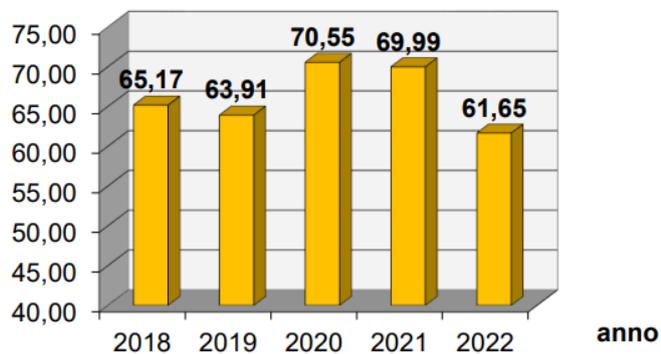
Igm - Indicatore di prestazione CONSUMO METANO AD USO PRODUTTIVO



Igm - Indicatore di prestazione CONSUMO GPL



Iel - Indicatore di prestazione CONSUMO ENERGIA ELETTRICA



Il forno principale è dotato di scambiatore per il recupero del calore.

Per quanto riguarda i consumi specifici sono calcolati quelli relativi all'anno 2021:

Forno di preriscaldamento: Il consumo di gas metano è stato di 2.660.018 Stmc. Tenendo conto che il flusso ai singoli bruciatori non viene contabilizzato, si può calcolare, sulla base di un Potere Calorifico Inferiore di 35,3 GJ/1000 Stmc, una quantità di energia termica prodotta per questa fase di lavorazione pari a quasi 94 TJ, equivalenti a 26.083 MWh (1 TJ = 277,778). Per unità di prodotto: 395 kWh/Tprod.

Fase di ossitaglio: Il consumo di GPL è stato di 25.768 litri, pari a circa 13,4 ton. Si può quindi calcolare, sulla base di un Potere Calorifico Inferiore di 46,14 GJ/T, una quantità di energia termica prodotta per questa fase di lavorazione pari a 618 GJ, equivalenti a 172 MWh (1 GJ = 0,2778 MWh). Per unità di prodotto: 2 kWh/Tprod.

Complessivamente, il consumo specifico di energia termica per unità di prodotto risulta quindi attualmente inferiore ai 0,4 MWh/Tprod.

Energia elettrica: Il consumo di energia elettrica, nell'anno 2019, è stata di 3.473 MWh, a fronte di una produzione di 57.585 tonnellate. Il consumo elettrico specifico è quindi stimabile in circa 60 kWh/Tprod

Applicazione delle BAT per la sezione energia

Riguardo lo stato di applicazione delle BAT di cui alla Decisione UE 2022/2110, l'azienda definisce le BAT inerenti l'efficienza energetica rispettivamente come:

applicata la BAT 10 e la BAT 11

GAZZETTA UFFICIALE EUROPEA	<i>Stato di applicazione</i>	<i>Note</i>
<p>1.1.4 Efficienza energetica</p> <p>BAT 10. Per aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche descritte di seguito.</p> <p>***** OMISSIS *****</p>	APPLICATA	<p>Gli indicatori energetici, (consumi elettrici, termici, tep,) vengono monitorati tramite registrazione mensile sul Gestionale di Stabilimento; annualmente sono discussi nel riesame di direzione al fine di attuare un miglioramento continuo in tal senso.</p> <p>F.I.L. sta ultimando un progetto atto a raggiungere la Carbon Neutral di prodotto secondo la norma ISO 14067 (si prevede di concludere l'attività entro la fine del mese di Aprile 2023) in seguito al calcolo del LCA, EPD e CFP.</p>
<p>BAT 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'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito.</p> <p>***** OMISSIS *****</p>	APPLICATA	<p>La BAT è applicata tramite utilizzo combinato delle seguenti tecniche atte ad aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento:</p> <p>d) Ottimizzazione della combustione e) Automazione e controllo del forno k) Preriscaldamento della carica</p> <p>d) ed e) sono ottenuti con software Bendotti per la conduzione ottimizzata del forno; si effettua quando necessario la taratura periodica dello stesso. k) Ottenuto con recuperatore di calore</p>

non pertinente la BAT 38 e applicata la BAT 39:

<p>1.2 Conclusioni sulle BAT per la laminazione a caldo Le conclusioni sulle BAT nella presente sezione si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT illustrate alla sezione 1.1.</p> <p>1.2.1 Efficienza energetica</p> <p>BAT 38. Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte nella BAT 11 insieme a un'opportuna combinazione delle tecniche descritte di seguito. ***** OMISSIS *****</p>	<p>NON PERTINENTE</p>	<p>BAT non pertinente in quanto si riferisce ad impianti di colata continua.</p>
<p>BAT 39. Al fine di aumentare l'efficienza energetica della laminazione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito. ***** OMISSIS *****</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La Bat è applicata tramite utilizzo combinato delle tecniche di seguito indicate:</p> <p>b) Ottimizzazione della laminazione tramite computer: il controllo è effettuato dall'automazione Danieli.</p> <p>a) <i>Pressa bramme:</i> non pertinente, non presente in FIL c) Riduzione della frizione di laminazione: non pertinente, non presente in FIL d) <i>Coil box:</i> non pertinente perché non presente in FIL e) <i>Gabbia a tre cilindri:</i> non pertinente f) <i>Colata semifinita per bramme sottili e grezzo per profilati seguita da laminazione:</i> non pertinente, non presenti colate in FIL.</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT-AEPL per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente: non pertinenti, F.I.L. non effettua scarichi idrici indiretti</p>

non pertinente la BAT 44. In realtà riguardo a quest'ultima, questa è applicata in quanto l'azienda dispone di un software che gestisce la laminazione e cerca di ottimizzarla; questo può essere inteso come elemento che migliora l'efficientamento energetico della laminazione.

Quadro dei limiti

Si pone, in riferimento alla Tabella 1.1 di cui alla BAT 11 della Decisione 2022/2110 quale limite BAT AEPL, il consumo specifico di energia per il riscaldamento della carica inferiore a 2000 MJ/t.

Si pone, in riferimento alla Tabella 1.22 di cui alla BAT 39 della Decisione 2022/2110 quale limite BAT AEPL, il consumo specifico di energia per la laminazione inferiore a 400 MJ/t.

Quadro dei monitoraggi

Parametri, metodiche e frequenza dei monitoraggi sono indicate nel PMC.

Sezione dispositiva

1 - Prescrizioni di carattere generale

Ai sensi delle disposizioni di cui alla Decisione UE 2022/2110 e dei contenuti del Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. e richiamati i principi generali di cui Titolo I della medesima parte del citato decreto, si dispongono le prescrizioni di carattere generale indicate di seguito relativamente alla prosecuzione della gestione e l'esercizio dell'impianto, per l'installazione ubicata in via Natale Gallino, 63 – GENOVA da parte della Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l.:

1. La durata della presente autorizzazione Integrata Ambientale è di anni 12 dalla data di emanazione del presente Atto, in forza dell'adesione al SGA - ISO 14001 da parte dell'Azienda che dovrà, in ogni caso, essere mantenuto e rinnovato. La certificazione del SGA dovrà essere integrata ed aggiornata anche alla luce delle prescrizioni impartite con la seguente autorizzazione. Dovrà essere tempestivamente trasmesso alla Città Metropolitana di Genova ogni rinnovo triennale della certificazione ISO 14001.
2. Il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nelle relazioni tecniche pervenute alla Città Metropolitana di Genova nel corso dell'iter istruttorio e nella loro più recente revisione, laddove non contrastino con le descrizioni e le prescrizioni dell'autorizzazione le quali, in ogni caso, prevalgono. Devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando - in particolare - le migliori tecnologie disponibili in conformità ai contenuti della Decisione UE 2022/2110.
3. Ogni modifica del ciclo produttivo e/o dei presidi e delle attività anti-inquinamento deve essere preventivamente comunicata alla Città Metropolitana di Genova ed all'ARPAL – Dipartimento di Genova, fatta salva la necessità di presentare nuova domanda di autorizzazione nei casi previsti dal vigente art. 29-nonies della parte II del D. Lgs. n. 152/2006, quale modifica sostanziale.
4. L'Azienda dovrà attenersi a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (di seguito indicato come "PMC"), integrato dalle prescrizioni individuate per ogni comparto ambientale della presente autorizzazione. Gli autocontrolli dovranno essere eseguiti nel periodo 01 gennaio ÷ 31 dicembre di ogni anno e dovranno essere comunicate alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Attività produttive e rischio tecnologico, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui si intendono effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni, ad eccezione che per lo scarico S1, per il quale vale quanto richiesto da ARPAL nel PMC allegato al presente provvedimento.
5. L'Azienda dovrà comunicare ad ARPAL le fermate dell'impianto dovute a manutenzioni ordinarie e straordinarie superiori a 7 giorni lavorativi indicandone i motivi.
6. Il Gestore dovrà, inoltre:
 - a. custodire continuativamente l'installazione, sottoponendo a periodici interventi di manutenzione tutti i macchinari, le linee di produzione ed i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali, così come individuato dalle prescrizioni di comparto e dalle modalità gestionali ulteriori individuate dall'Azienda;
 - b. prendere le opportune misure per un corretto e razionale utilizzo dell'acqua favorendone il riutilizzo nel ciclo produttivo e per garantire un efficace utilizzo dell'energia;
 - c. recuperare i rifiuti solidi o liquidi o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, tali rifiuti dovranno essere eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, nel rispetto della normativa vigente in materia;
 - d. provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari per la gestione dell'insediamento produttivo;

- e. effettuare i controlli periodici delle emissioni e dei processi produttivi secondo quanto definito nel piano di monitoraggio e controllo per modalità, contenuti e tempistiche;
- f. attuare le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
- g. comunicare ad Arpal e Città Metropolitana di Genova:
 - i. entro e non oltre sette giorni dal ricevimento del referto analitico a seguito dei controlli effettuati, il superamento di un limite stabilito dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, congiuntamente ad una breve relazione scritta circa le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione;
 - ii. entro 24 ore dall'eventuale verificarsi di emissioni accidentali in aria, acqua o suolo costituenti eventi causa di superamento dei limiti prescritti con il presente atto e per qualsiasi matrice ambientale ed eventuali inconvenienti od incidenti che influiscano in maniera significativa sull'ambiente.
- 7. La movimentazione delle materie prime e la movimentazione e il deposito dei rifiuti devono essere svolte sempre in condizioni di sicurezza e con modalità tali da:
- 8. evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
- 9. evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo, sottosuolo ed acque sotterranee;
- 10. evitare, per quanto possibile, rumori e molestie olfattive, adottando tutte le cautele volte ad impedire la formazione degli odori;
- 11. rispettare le norme igienico – sanitarie;
- 12. evitare ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività e degli addetti all'impianto.
- 13. Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., la Società è tenuta a comunicare all'autorità competente, agli Enti territoriali ed all'Arpal le variazioni attinenti alla titolarità della gestione degli impianti e/o della proprietà degli impianti medesimi.
- 14. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., ed al fine di consentire l'espletamento delle attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, la Società deve fornire tutta la necessaria assistenza per lo svolgimento di qualsiasi attività di controllo e di verifica da parte degli Enti / Agenzie a questo preposti.
- 15. L'impianto deve essere munito di apposito cancello che deve restare chiuso in orario non lavorativo o in caso di assenza anche temporanea del personale della Ditta. Dovrà inoltre essere segnalata la presenza dell'impianto con un cartello indicante gli estremi autorizzativi, la ragione sociale, il nominativo del responsabile della gestione dell'impianto e la specifica del divieto di accesso al personale non autorizzato.
- 16. Devono essere affissi cartelli indicanti le norme di comportamento del personale addetto alle diverse fasi del trattamento acque e dello deposito rifiuti. L'attività di gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da parte di personale reso edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione ed informato della pericolosità delle diverse tipologie di rifiuto.
- 17. Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività ed il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 18. Dovrà essere mantenuta integra la pavimentazione delle aree interessate dal movimento dei mezzi operativi di conferimento e/o di movimento interno dei rifiuti al fine di garantire la salvaguardia delle

acque di falda e/o recettori superficiali limitrofi e da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti.

19. In caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegata deve essere tempestivamente sospesa al fine di consentire l'individuazione del guasto ed il ripristino del disservizio.
20. Dovrà essere mantenuto un "Registro per la conduzione dell'impianto", che dovrà opportunamente essere coordinato con il manuale di gestione UNI EN ISO 14001 e che dovrà contenere quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), nonché quanto previsto dalle discipline di settore dei rifiuti, degli scarichi idrici, delle emissioni in atmosfera. Sul quaderno dovranno essere annotati anche eventuali guasti e/o eventi accidentali agli impianti, aventi impatto potenziale e/o reale sull'ambiente, con indicazione degli interventi di ripristino messi in atto, nonché i guasti e gli interventi di manutenzione.
21. Il "Registro per la conduzione dell'impianto" deve essere vistato preventivamente dalla Città Metropolitana di Genova, conservato per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione e messo a disposizione per eventuali controlli da parte di enti ed altri organismi competenti al controllo in materia ambientale.
22. In caso di cessazione dell'attività l'Azienda dovrà darne comunicazione alla Città Metropolitana di Genova, al Comune di Genova e all'ARPAL – Settore AIA e grandi rischi con almeno 30 giorni di preavviso.
23. Alla chiusura dell'impianto dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento, essere assicurata la messa in sicurezza del sito e degli impianti, il ripristino dei luoghi, compatibilmente con la destinazione d'uso dell'area e secondo le vigenti normative in materia, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
24. In merito alla procedura di chiusura definitiva dell'impianto si prescrive all'Azienda di presentare un elaborato tecnico che descriva nel dettaglio la procedura di chiusura dell'impianto qualora questa non fosse una chiusura definitiva e programmata, ma frutto di una decisione repentina e determinata da fattori produttivi, economici o di altro tipo, contingenti. Entro il 12 dal ricevimento del presente provvedimento dovrà essere predisposto da parte dell'Azienda il suddetto elaborato, da inviarsi all'Autorità competente.
25. La Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l. dovrà comunicare tempestivamente qualunque variazione all'atto costitutivo dell'impresa, nonché ogni modifica relativa alla compagine rappresentativa della Società medesima. In caso di cessione di attività dovrà esserne tempestivamente data comunicazione da parte della F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l. e, contestualmente, il subentrante dovrà provvedere a chiedere la voltura dell'autorizzazione, allegando la necessaria documentazione. La Società F.I.L. Fabbrica Italiana Lamiere S.r.l. sarà liberata dagli oneri derivanti dalla presente autorizzazione contestualmente all'esecutività del provvedimento di voltura.

2 - Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2022/2110

1. Al fine di garantire il miglioramento delle prestazioni ambientali dell'installazione, operando secondo una gestione ambientale impostata su prevenzione e riduzione degli inquinanti e per consentire una corretta applicazione di quanto contenuto nel PMC, il Gestore dovrà istituire e mantenere, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale di cui alla BAT 1, un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, avente le caratteristiche indicate alla BAT 2.
2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'installazione, dovrà essere mantenuto, e ove necessario implementato, l'SGA in uso presso l'Azienda che dovrà comunque

rispondere alle caratteristiche prescritte alla BAT 1 della Decisione UE 2022/2110, ed in particolare:

- i) impegno, governo e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace;
- ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;
- iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;
- iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per verificare la conformità alle disposizioni giuridiche applicabili;
- v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;
- vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;
- vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);
- viii) comunicazione interna ed esterna;
- ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;
- x) redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;
- xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;
- xii) attuazione di adeguati programmi di manutenzione;
- xiii) preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;
- xiv) valutazione, durante la (ri)progettazione di un (nuovo) impianto o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;
- xv) attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua da installazioni IED;
- xvi) applicazione periodica di analisi comparative settoriali;
- xvii) verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;
- xviii) valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;
- xix) riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- xx) cognizione e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite;

- xxi) un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2);
- xxii) un sistema di gestione sostanze chimiche (cfr. BAT 3);
- xxiii) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (cfr. BAT 4a);
- xxiv) un piano di gestione delle OTNOC (cfr. BAT 5);
- xxv) un piano di efficienza energetica (cfr. BAT 10a);
- xxvi) un piano di gestione delle acque (cfr. BAT 19a);
- xxvii) un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni(cfr. BAT 32);
- xxviii) un piano di gestione dei residui (cfr. BAT 34a).

L'Azienda dovrà allineare ed integrare il proprio SGA con le procedure indicate, laddove non risultino ancora integrate e integrare le procedure già predisposte, ma incomplete rispetto ai contenuti specifici delle BAT (si faccia riferimento alla valutazione dello stato di applicazione delle BAT di cui alle premesse della presente autorizzazione).

3. Nell'ordinaria gestione operativa così come nella gestione di eventi accidentali che dovessero verificarsi, l'Azienda dovrà valutare l'efficacia delle azioni inserite nelle procedure aziendali e, se del caso, intervenire a modificarle in un'ottica migliorativa rispetto agli obiettivi, dando conto nella relazione annuale delle motivazioni e delle valutazioni che hanno portato a rivedere e correggere alcune azioni.
4. L'efficacia delle azioni previste nel SGA verrà valutata da parte dell'ente di controllo che potrà, nel corso delle verifiche, proporre direttamente e/o concordare con proposte formulate dalla Società azioni correttive o modifiche ritenute opportune. Le stesse determineranno interventi sul testo dell'autorizzazione integrata ambientale nei casi in cui dovessero contrastare con altre prescrizioni contenute nella parte dispositiva dell'AIA e/o del PMC. Tale modalità è da applicarsi a tutte le documentazioni gestionali e procedurali che vengono previste nei diversi comparti ambientali della presente AIA, laddove queste non risultino soddisfacenti rispetto alle BAT e alle prescrizioni dell'AIA.
5. In conformità ai contenuti della BAT 6, l'Azienda dovrà monitorare almeno annualmente i consumi di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione di acque reflue e la quantità di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento. Tali dati dovranno essere rilevati, comunicati con la relazione annuale di cui al PMC ed integrati, laddove non ancora coordinato, anche con l'SGA aziendale.
6. In conformità ai contenuti della BAT 19, l'Azienda dovrà garantire, nel tempo, l'ottimizzazione dei consumi di acqua di rete, di riduzione del volume di acque scaricate e riutilizzo delle stesse a fini industriali, anche valutando ulteriori azioni a supporto per migliorare tale obiettivo nel corso dei 12 anni di vigenza dell'AIA, intervenendo a modificare anche le procedure dell'SGA e comunicando le variazioni nella prima relazione annuale successiva alle variazioni medesime.
7. Tutte le procedure operative in uso presso l'installazione devono essere aggiornate alla luce delle prescrizioni impartite con il presente Atto per risultare ad esse conformi.

Prescrizioni di settore

A - Emissioni in atmosfera

1. Entro 60 giorni dal ricevimento del presente titolo il gestore dovrà sottoporre a determinazioni analitiche per la determinazione del valore di portata e dei relativi inquinanti, come indicato per ciascuna emissione nel **quadro dei limiti**, applicando le metodiche di campionamento indicate nel PMC.
2. Le risultanze analitiche, corredate da una relazione tecnica, dovranno essere trasmesse alla Città Metropolitana di Genova e ad Arpal entro 60 giorni dall'effettuazione del collaudo.
3. Per il processo di laminazione che genera l'emissione E2 dovranno essere monitorati i parametri Ni e Pb per un periodo di almeno tre anni consecutivi. Se dopo tale periodo di rilevamenti tali parametri risultano trascurabili e non rilevanti per il processo di laminazione si potrà valutare, su richiesta dell'azienda, di sospendere il monitoraggio.
4. Tutte le attività dovranno essere condotte con gli impianti di captazione e abbattimento regolarmente in esercizio. Gli impianti dovranno sempre essere mantenuti in perfetta efficienza e oggetto di manutenzioni periodica come da PMC e indicazioni dei fornitori.
5. In caso di disservizio degli impianti di captazione, aspirazione o di abbattimento delle emissioni in atmosfera, ogni lavorazione a monte degli stessi dovrà essere immediatamente sospesa e non potrà essere ripresa fino al completo ripristino della loro funzionalità.
6. Nelle normali condizioni di esercizio, l'operazione di ossitaglio delle bramme dovrà essere condotta sempre con gli impianti di estrazione funzionanti e il sistema di nebulizzazione dell'acqua in funzione.
7. L'azienda dovrà effettuare la pulizia (spazzolatura) della carica da scaglie libere e polveri, prima di infornare i bidoni al fine di evitare il trascinarsi delle polveri.
8. L'azienda dovrà dotarsi di un registro di conduzione d'impianto, preventivamente vistato dalla Città Metropolitana di Genova, sul quale annotare tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria, i disservizi, i relativi ripristini, le date delle analisi periodiche inerenti l'assetto emissivo dello stabilimento. Dovranno essere riportati sul registro anche gli interventi effettuati sui bruciatori e forni di riscaldamento.
9. Entro 12 mesi dal rilascio del presente titolo autorizzativo, l'azienda dovrà presentare alla Città Metropolitana di Genova e ad Arpal un progetto di fattibilità tecnico economica in conformità alle BAT che preveda il convogliamento delle attuali emissioni diffuse generate dai processi meccanici di ossitaglio, discagliatura e spianatura, corredato di relativo cronoprogramma degli interventi. Il progetto di fattibilità tecnico economico dovrà ricomprendere anche valutazioni inerenti la tecnica già applicata della raccolta delle emissioni diffuse generate dalla fase di ossitaglio delle bramme.
10. Qualora, a parere dell'azienda, esistano impedimenti alla realizzazione del convogliamento, potranno essere presentate proposte alternative supportate da elementi concreti che dimostrino l'applicazione della migliore tecnologia disponibile e che garantiscano lo stesso livello di protezione ambientale. L'equiparazione di tecniche o modalità alternative dovrà essere dimostrato dall'azienda per essere accolto.
11. La proposta presentata di cui al punto 9, o in subordine quella presentata di cui al punto 10, dovranno essere accolte dagli Enti competenti che, se necessario, potranno revisionare ed aggiornare le prescrizioni di comparto.
12. Tutte le installazioni di convogliamento delle emissioni in conformità alle BAT e/o di eventuali proposte alternative validate dagli Enti, dovranno essere completate e rese operative entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle Bat come indicato al D,Lgs. 152/06, art 29-octies "Rinnovo e riesame" comma 3.

B - Gestione acque

1. L'Azienda dovrà sottoporre lo scarico, denominato S1, alla misura ed alla verifica analitica di specifici parametri, secondo quanto prescritto dal Piano di Monitoraggio e Controllo.
2. Relativamente ai parametri **Cadmio, Cromo, Mercurio e Nichel**, per i quali non si dispone di dati pregressi e la cui non pertinenza e/o assenza nello scarico non è stata motivata o giustificata dall'Azienda si chiede un monitoraggio al pari degli altri contaminanti ricercati in S1; tale monitoraggio potrà essere oggetto di rivalutazione su espressa richiesta del Gestore dopo almeno 2 anni di raccolta dati alla frequenza prestabilita, al fine di comprendere se siano da sottoporre ai BAT-AEL, fermo restando che sono sottoposti ai limiti di Tabella 3, Colonna I dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., come prescritto al punto 4)
3. L'Azienda dovrà comunicare i risultati delle attività di monitoraggio, di cui al punto 1), secondo le modalità indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
4. Lo scarico S1 dovrà rispettare i limiti di Tabella 3, Colonna I dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., ad esclusione dei parametri per cui sono fissati limiti in applicazione dei BAT-AEL e riportati al punto 7).
5. Dovranno essere adottate tutte le misure necessarie atte ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento rispetto ai limiti autorizzati.
6. I valori limite di emissione dello scarico S1 non potranno essere in alcun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento o di lavaggio non espressamente previste nella presente autorizzazione.
7. Con riferimento allo scarico di acque reflue industriali in corpo idrico superficiale – S1: per i parametri associati alle BAT (BAT-AEL) di seguito elencati, devono essere rispettati i seguenti limiti:

Parametro		BAT-AEL
Solidi sospesi totali (TSS)		≤20 mg/l
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽²⁾		≤50 mg/l
Indice degli idrocarburi (HOI)		≤ 4 mg/l
Metalli e metalloidi	Ferro	≤ 2 mg/l
	Zinco	≤ 0,5 mg/l
	Piombo	≤ 20 µg/l
	Cadmio	≤ 5 µg/l
	Cromo	≤ 0,1 mg/l
	Nichel	≤ 0,2 mg/l
	Mercurio	≤ 0,5 µg/l

Tabella 4. Livelli di emissioni associati alle BAT-AEL

8. Dovrà essere effettuata una campagna di monitoraggio della durata di almeno 1 anno del parametro **temperatura**, che dovrà rispettare i limiti di Tabella 3, Colonna I dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii, nota [1]: "Per i corsi d'acqua la variazione massima tra temperature medie di qualsiasi sezione del corso d'acqua a monte e a valle del punto di immissione non deve superare i 3 °C. Su almeno metà di qualsiasi sezione a valle tale variazione non deve superare 1 °C". Dovrà essere prevista almeno una sezione a monte e quattro sezioni a valle dello scarico a diverse distanze, la misura andrà effettuata ad ogni scarico utile. Sulla base dei risultati dei dati raccolti

potranno essere riconsiderato se mantenere il monitoraggio o rimodularne la frequenza, alla luce di quanto previsto dalle BAT

9. Dovrà essere monitorato in continuo, anche attraverso un totalizzatore/contatore il parametro **portata volumetrica**.
10. Il contatore volumetrico delle acque effluenti dall'impianto di depurazione dovrà essere sempre mantenuto in funzione ed in perfetta efficienza.
11. Non è consentito lo scarico di acque provenienti da attività ed impianti non espressamente contemplati nella presente autorizzazione. L'eventuale necessità di trattare acque diverse dovrà essere preventivamente comunicata alla Direzione Ambiente della Città Metropolitana di Genova ed all'ARPAL - Dip.to di Genova. Qualunque ampliamento e/o modifica sostanziale del ciclo produttivo che determini variazioni della qualità e della quantità delle acque da trattare dovrà essere preventivamente autorizzato dalla Città Metropolitana di Genova, fermo restando l'osservanza delle prescrizioni contenute nell'autorizzazione al momento in vigore.
12. Relativamente alla gestione di eventuali sversamenti accidentali sull'area esterna, dovrà essere previsto quanto segue:
 - il mantenimento in buon stato di manutenzione della superficie dell'area esterna che dovrà essere priva di crepe, fessurazioni, buche, ecc.;
 - il mantenimento e la pulizia dell'intera rete di collettamento delle acque meteoriche di dilavamento (tombini, caditoie) che dovrà essere tenuta costantemente libera da detriti e perfettamente efficiente;
 - l'adozione di opportune operazioni di pulizia e di bonifica della rete di raccolta di eventuali sversamenti;
 - lo smaltimento dei reflui, accumulati in caso di sversamenti, come rifiuti;
 - l'annotazione degli stessi e delle azioni intraprese sul Registro di gestione aziendale.
13. L'Azienda dovrà annotare sul Registro di gestione aziendale quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo in relazione alla gestione dello scarico S1.
14. Il sistema di depurazione delle acque dovrà essere sottoposto a periodica manutenzione e controllo al fine di garantire sempre una perfetta efficienza e funzionalità. Le strumentazioni di controllo dovranno essere mantenute in efficienza, tramite verifiche e tarature, secondo le modalità e le frequenze previste dal piano di monitoraggio e controllo.
15. Le analisi di autocontrollo, di cui al precedente punto 1, in considerazione che il tempo di scarico non è univocamente determinato e che lo scarico si genera a seguito dell'apertura di un circuito a ciclo chiuso ed è preceduto da una vasca che può essere assimilata ad una vasca di equalizzazione, dovranno essere eseguite sui campioni di tipo istantaneo casuale per tutti i parametri (sia per quelli per cui sono previsti, sia per quelli che non sono previsti BAT AEL); eventuali modalità di campionamento differenti, giustificate da particolari esigenze operative, dovranno essere espressamente motivate nel verbale di campionamento. Il campionamento dovrà essere effettuato dal personale del laboratorio che effettua le analisi. Le risultanze analitiche dovranno essere fornite tramite certificati di analisi, timbrati e firmati da parte di Chimico iscritto all'Albo professionale, che dovranno dare conto delle conformi modalità di campionamento secondo quanto disciplinato dalla normativa vigente e riportare sia i rispettivi limiti di riferimento che il giudizio finale dell'analisi; in particolare i certificati analitici dovranno riportare le seguenti informazioni:
 - l'indicazione del Tecnico abilitato che ha effettuato il campionamento e una dichiarazione che il campionamento stesso è stato effettuato conformemente a norme tecniche riconosciute a livello internazionale (CEN, ISO, EPA) o nazionale (UNI, ISPRA, CNR-IRSA);
 - le condizioni di funzionamento dell'impianto di depurazione;
 - l'indicazione dei metodi analitici utilizzati, i limiti di rilevabilità e l'intervallo di incertezza della misura;

- i limiti di riferimento normativi;
- un giudizio finale circa la conformità del campione analizzato.

In alternativa all'invio di certificati analitici, potranno essere trasmessi rapporti di prova, purché accompagnanti da una verbale di campionamento, riportante tutte le informazioni sopra elencate, che dovrà essere timbrato e firmato da un Chimico iscritto all'Albo professionale.

Tali referti analitici dovranno essere tempestivamente trasmessi alla della Città Metropolitana di Genova - Ufficio Scarichi e Tutela delle acque, firmati digitalmente, via posta certificata – pec e dovranno altresì riportare correttamente la ragione sociale dell'Azienda, l'indirizzo della sede operativa e gli estremi del provvedimento al quale si riferiscono.

16. Il pozzetto di campionamento dovrà essere reso sempre accessibile e perfettamente funzionale al prelievo.
17. Il titolare dello scarico S1, ai sensi dell'art. 11, punto 5, della L.R. 43/1995, dovrà tenere un quaderno di registrazione dei dati e di manutenzione contenenti le seguenti informazioni:
 - data e ora di disservizi dell'impianto di depurazione e del suo ripristino;
 - periodo di fermata dell'impianto (ferie, manutenzioni ...);
 - manutenzioni ordinarie e straordinarie all'impianto trattamento reflui;
 - data e ora dei prelievi effettuati per le analisi periodiche;
 - quanto espressamente indicato nella parte prescrittiva del presente provvedimento.

Tale quaderno dovrà essere a fogli non staccabili, i fogli dovranno essere numerati a cura del titolare dello scarico o in alternativa su apposito archivio informatico nel rispetto di modalità informatiche che consentono la prova dell'inalterabilità e l'integrità del documento ed una perfetta identificazione temporale ed essere accuratamente conservati per il periodo di durata del presente provvedimento. Esso dovrà essere esibito a richiesta della Città Metropolitana di Genova e delle strutture tecniche di cui all'art. 5 della L. R. 43/95, unitamente ad eventuali e ulteriori documenti relativi al trasporto di acque, fanghi e liquami.

18. Le vasche di raccolta, decantazione e rilancio dovranno essere sottoposte a periodiche operazioni di pulizia mediante asportazione dei fanghi depositati sul fondo al fine di garantire la piena efficienza delle stesse; tali interventi dovranno essere annotati sul quaderno di registrazione dei dati e di manutenzione di cui al precedente punto 17.
19. L'unità di filtrazione del sistema di trattamento dovrà essere sottoposta a periodiche e programmate operazioni di pulizia, al fine di garantire la piena capacità di trattenimento delle sostanze oleose leggere; tali interventi dovranno essere annotati sul quaderno di registrazione dei dati e di manutenzione di cui al precedente punto 17.
20. I fanghi sedimentati dovranno essere gestiti come rifiuti, per il cui smaltimento dovrà essere impiegata apposita ditta autorizzata ai sensi di legge; la documentazione relativa alle operazioni di smaltimento dovrà essere conservata dal titolare dello scarico e messa a disposizione, su richiesta della Città Metropolitana di Genova e delle strutture di controllo, per un periodo di tre anni.

Si avverte altresì che la presente autorizzazione allo scarico, sotto le comminatorie di legge, comporta i seguenti obblighi:

- l'impianto di trattamento e lo scarico dovranno essere resi sempre accessibili per campionamenti e sopralluoghi ai sensi dell'art. 101, comma 3 del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- l'ottemperanza delle eventuali prescrizioni, anche maggiormente restrittive, imposte dall'Autorità Sanitaria con distinti provvedimenti;
- non è consentito lo scarico di acque provenienti da attività ed impianti non espressamente contemplati nel presente provvedimento. L'eventuale necessità di trattare acque diverse dovrà essere preventivamente comunicata all'Amministrazione Metropolitana. Qualunque ampliamento

e/o modifica sostanziale dell'impianto di depurazione o del ciclo produttivo che determini variazioni della qualità delle acque da sottoporre a trattamento, dovrà essere preventivamente autorizzato dalla Città Metropolitana di Genova, fermo restando l'osservanza delle prescrizioni contenute nell'autorizzazione al momento in vigore;

• qualunque interruzione, anche parziale, del funzionamento degli impianti di depurazione, anche per attività di manutenzione, dovrà essere immediatamente comunicata alla Città Metropolitana di Genova e all'A.R.P.A.L.

C - Gestione rifiuti

1. I rifiuti prodotti dallo stabilimento devono essere gestiti in regime di "deposito temporaneo" nel rispetto delle condizioni stabilite dall'art. 183, comma 1, lettera bb) del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii;
2. Lo stoccaggio dei rifiuti prodotti deve essere effettuato secondo le modalità indicate nel quadro 3.A.;
3. Nel caso in cui fosse necessario stoccare rifiuti in aree diverse da quelle individuate dal presente provvedimento, sarà possibile utilizzare spazi diversi fermo restando l'obbligo di delimitare le aree e di dotarle di apposita segnaletica atta ad individuare le tipologie dei rifiuti stoccati. Della nuova disposizione dovrà esserne data preventiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova.
4. I rifiuti prodotti devono essere inviati a impianti di recupero o smaltimento debitamente autorizzati ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.: dovrà essere cura della FIL S.r.l. accertarsi che questi siano in possesso dei necessari titoli autorizzativi (autorizzazioni e iscrizioni), richiedendo copia della relativa documentazione. Ogni qual volta possibile dovrà essere privilegiato l'avvio a recupero dei rifiuti.
5. I rifiuti in stoccaggio devono essere raggruppati per tipologia, tenendo separati i rifiuti pericolosi dai non pericolosi.
6. Tutti i rifiuti pericolosi devono essere stoccati al coperto su basamenti impermeabilizzati.
7. I siti di stoccaggio e i contenitori utilizzati per il deposito dei rifiuti, devono essere individuati con opportuni dispositivi (cartelli, etichette, targhe, segnaletica orizzontale ecc.) ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti la natura dei rifiuti stessi con i relativi Codici EER.
8. I vari recipienti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche del contenuto e dovranno essere provvisti sia di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto sia di dispositivi atti a rendere sicure ed agevoli le operazioni di carico, scarico e movimentazione.
9. Lo stoccaggio dei vari rifiuti prodotti deve essere eseguito in modo tale da consentire una facile ispezionabilità ed una sicura movimentazione.
10. I serbatoi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti all'interno di bacini di contenimento di volumetria pari all'intero volume del serbatoio. Qualora vi siano più serbatoi in un solo bacino di contenimento, questo dovrà avere una capacità pari ad almeno la terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi stessi. In ogni caso, il bacino dovrà essere di capacità pari a quella del più grande dei serbatoi contenuti nel bacino stesso
11. Lo stoccaggio dei rifiuti in aree esterne deve avvenire in modo tale da impedire il dilavamento e la dispersione degli stessi a causa degli agenti atmosferici. Lo stoccaggio in cumuli deve avvenire su basamenti impermeabilizzati che permettano la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante, utilizzando dispositivi anche mobili per la copertura dei rifiuti. Anche in caso di utilizzo di cassoni scarrabili dovrà essere previsto l'impiego di dispositivi di copertura dei rifiuti anche mobili.
12. I piazzali dovranno essere mantenuti sgombri da rifiuti al di fuori delle aree adibite al deposito degli stessi.
13. Dovrà essere mantenuta integra l'impermeabilizzazione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

14. Eventuali sversamenti accidentali di liquidi dovranno essere assorbiti con prodotti specifici ad alto assorbimento il cui residuo sarà avviato ad idoneo smaltimento. A tal fine idonei materiali assorbenti dovranno essere tenuti in deposito presso l'impianto per tali eventualità.
15. Per quanto riguarda lo stoccaggio dell'olio usato dovranno essere rispettate le condizioni previste dal Regolamento di cui al DM 392/96 che prevede una capacità massima di deposito degli oli pari a 500 lt, intendendo per gli stessi una miscela oleosa la cui percentuale di olio è superiore al 15% in peso, salvo adeguamento dello stoccaggio ai requisiti previsti all'Al. C dello stesso Regolamento. In tal caso dovrà esserne comunque data comunicazione preventiva a questa Amministrazione per le opportune valutazioni;
16. per altre tipologie di rifiuti che potrebbero essere prodotti occasionalmente (in regime di deposito temporaneo) l'Azienda dovrà prevedere un'apposita area adibita a tal scopo;
17. Nel caso di produzione di rifiuti speciali non pericolosi a cui la codifica attribuisce una voce a specchio, dovrà essere eseguita la caratterizzazione analitica atta ad escluderne la pericolosità. Tale caratterizzazione dovrà essere svolta all'atto della produzione nel caso di rifiuti prodotti occasionalmente. Nel caso di rifiuti prodotti con regolarità la caratterizzazione dovrà essere svolta almeno una volta all'anno e in corrispondenza di variazioni della tipologia delle materie prime o del processo produttivo.
 - a. Il certificato analitico dovrà contenere: l'indicazione di chi ha effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio), la definizione precisa del rifiuto (non solo la denominazione CER), esauriente descrizione del rifiuto (aspetto, colore, esame organolettico, omogeneità o meno, etc.), la determinazione dei parametri rilevati sia ai fini della classificazione che dello smaltimento, l'indicazione dei metodi analitici usati, i limiti di concentrazioni applicabili al caso, l'attribuzione delle frasi di rischio e delle caratteristiche di pericolo "HP".
 - b. Il certificato analitico dovrà sempre essere accompagnato da un giudizio, in relazione al fine stesso dell'analisi (attribuzione CER o delle classi di pericolo, verifica di compatibilità con impianti di destino). Dovranno essere evidenti i criteri, i calcoli e i metodi utilizzati per l'attribuzione delle classi di pericolosità. Il giudizio di classificazione dovrà contenere (ad es. in base alle sostanze utilizzate nel ciclo produttivo che ha prodotto il rifiuto) il motivo per cui sono stati selezionati i parametri analizzati e a quali sostanze/composti si è fatto riferimento per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non.
 - c. I certificati analitici dovranno essere corredati da idoneo verbale di campionamento, redatto in base alla UNI 10802, che indichi modalità di campionamento, trasporto e conservazione del campione, nonché il riferimento alle condizioni di esercizio dell'impianto al momento del campionamento.
 - d. I referti analitici degli accertamenti di cui ai punti precedenti, redatti da tecnici abilitati, dovranno essere trasmessi alla Città Metropolitana di Genova, Direzione Ambiente e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova, in conformità con quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
18. nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'Azienda dovrà provvedere al mantenimento e continuo aggiornamento del "Piano di gestione dei residui", parte integrante dell'EMS (Environmental management system), così come previsto dalla BAT 1 e dettagliatamente trattato nella BAT 34a;
19. In conformità ai contenuti della BAT 6, l'Azienda dovrà monitorare la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento. Tali dati dovranno essere rilevati e comunicati con la relazione annuale di cui al PMC;
20. In conformità ai contenuti della BAT 41, al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella laminazione per la produzione di articoli piatti, l'Azienda dovrà garantire, nel tempo, l'ottimizzazione della produzione di rottami metallici;

Si rammenta:

i registri di carico e scarico rifiuti devono essere tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 19 del D.Lgs. n. 152/2006 e dal D.M. n. 148/1998 e ss.mm.ii. e future norme sopravvenute con particolare riferimento a quanto disciplinato dagli artt. 188 bis e 190 del D. Lgs 152/06 e ss.mm.ii. e dal Decreto 4 aprile 2023 n. 59 (Regolamento sistemi di tracciabilità dei rifiuti RENTRI) e ss.mm.ii.;

i formulari di identificazione per il trasporto dei rifiuti devono essere gestiti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del D. Lgs. n. 152/2006 e dal D.M. n. 145/1998 e ss.mm.ii. e future norme sopravvenute con particolare riferimento a quanto disciplinato dagli artt. 188 bis e 190 del D. Lgs 152/06 e ss.mm.ii. e dal Decreto 4 aprile 2023 n. 59 (Regolamento sistemi di tracciabilità dei rifiuti RENTRI) e ss.mm.ii.

D - Monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli

1. L'Azienda dovrà eseguire il monitoraggio delle acque sotterranee almeno una volta ogni 5 anni. La prossima indagine in adempimento a questa prescrizione dovrà essere eseguita 5 anni dopo l'ultimo monitoraggio piezometrico.
2. L'Azienda dovrà proseguire il monitoraggio dello stato di contaminazione del suolo in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito almeno una volta ogni 10 anni.
3. La tempistica di cui ai precedenti punti potrebbe essere oggetto di revisione a seguito dell'emanazione di specifiche indicazioni normative che intervengano prima delle suddette scadenze.
4. Parametri, modalità di campionamento ed analisi di acque e terreni si intendono essere quelle indicate nel PMC.
5. Le risultanze, sia per le acque che per i terreni, dovranno essere incluse nel primo report annuale successivo alle indagini svolte.

E - Acustica ambientale

1. L'azienda dovrà rispettare i limiti definiti dalla normativa vigente in materia di inquinamento acustico (v. anche quadro sopra).
2. Le misure di livello acustico, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale ai sensi della L. 447/1995, dovranno essere condotte conformemente a quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio per quanto riguarda sia i siti di misura sia la frequenza di monitoraggio, fatte salve necessità di monitoraggio a seguito di eventuali modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad eventuali interventi di mitigazione acustica.
3. Per l'esecuzione delle misure dei livelli di immissione e di emissione i riferimenti tecnici principali sono costituiti dal D.M. 16.03.1998 e dalla norma UNI 10855 ed eventuali successive modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni.
4. I risultati di rilievi fonometrici ed eventuali elaborazioni degli stessi dovranno essere corredati dalla valutazione dell'incertezza dei dati stessi; per la valutazione dell'incertezza i riferimenti tecnici sono dati primariamente dalle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente dalla letteratura tecnico-scientifica di settore.
5. Nel caso vengano utilizzati anche modelli numerici per la stima della rumorosità ambientale, dovrà essere descritto il modello utilizzato e verificata la applicabilità dello stesso al contesto esaminato. Il modello, se utilizzato quale strumento diagnostico, dovrà essere calibrato in accordo con le procedure definite dalla norma UNI 11143 ed eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente si potrà fare riferimento alla letteratura tecnico-scientifica di settore.
6. In ogni caso, i risultati delle elaborazioni modellistiche di cui al punto precedente dovranno essere corredati dalla stima dell'incertezza degli stessi, facendo riferimento alle norme UNI/TR 11326:2009

e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni e, secondariamente, alla letteratura tecnico-scientifica di settore.

7. L'azienda dovrà trasmettere i risultati del monitoraggio alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento delle misure.
8. L'azienda dovrà comunicare al Comune di Genova, al Comune di Mignanego e al Comune di Serra Riccò con la stessa cadenza individuata al punto precedente, i dati relativi ai controlli sulle emissioni sonore.
9. Tutte le modifiche della linea di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria, devono essere attuate privilegiando, se possibile, interventi che portino ad una riduzione dell'emissione sonora complessiva dallo stabilimento e comunque verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione emissiva preesistente.
10. Qualora i livelli sonori, rilevati durante le campagne di misura, facciano riscontrare superamenti di limiti stabiliti dalla classificazione acustica, l'Azienda dovrà tempestivamente segnalare la situazione agli Enti preposti – Comune di Genova, Comune di Mignanego, Comune di Serra Riccò in primo luogo -, ai sensi della L. 447/95 e della L.R. 12/98, all'ARPAL ed alla Città Metropolitana di Genova, quale Autorità Competente all'AIA ai sensi della vigente normativa; inoltre l'Azienda dovrà elaborare e trasmettere agli stessi Enti un piano di interventi che consentano di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti dalla Classificazione Acustica.
11. Dovranno essere applicate le procedure previste nel Piano di Gestione del Rumore predisposto dall'Azienda in applicazione della BAT 32.
12. Nell'esercizio delle attività dell'installazione per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, dovranno essere utilizzate, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 33, in combinazione fra esse a seconda delle opportunità, le seguenti tecniche e i seguenti accorgimenti indicati dalla BAT stessa:
 - ✓ ispezione e manutenzione periodiche delle apparecchiature,
 - ✓ chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile,
 - ✓ utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto,
 - ✓ rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile,
 - ✓ misure di contenimento del rumore durante le attività di produzione e manutenzione, trasporto e manipolazione di carica e materiali,
 - ✓ utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità.
13. Le procedure di cui alle precedenti prescrizioni dovranno rientrare nel piano di gestione ambientale dell'Azienda. Gli eventi anomali dovranno essere gestiti quali non conformità cui far seguire azioni correttive alle quali l'Ente di controllo potrà, nel corso delle verifiche, accedere ed eventualmente proporre correttivi o modifiche ritenuti opportuni.

F – Energia

1. il Gestore è tenuto ad eseguire il monitoraggio del consumo energetico annuale sulla base di indicatori chiave di prestazione individuati dal Gestore stesso;
2. nel bilancio energetico dovranno essere:
 - i. riportati i dati di consumo di energia suddivisi per tipologia di fonte,
 - ii. calcolati e analizzati i consumi per unità di prodotto;
3. il Gestore dovrà individuare obiettivi di miglioramento delle prestazioni energetiche dell'impianto, descrivendo le azioni atte alla realizzazione del miglioramento e il relativo cronoprogramma attuativo;

4. i risultati dei monitoraggi e le azioni di miglioramento individuate dovranno essere riportati nella relazione annuale da trasmettere alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento delle misure.



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

VISTO ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA

Ai sensi degli artt. 147Bis 1° comma, 153 e 183 del decreto legislativo 18 agosto 2000, n.267

Proponente: Ufficio Energia, Rumore e Ambiti Naturali

Oggetto: RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO AI SENSI DELL'ART. 29-OCTIES, TITOLO III - BIS, PARTE SECONDA DEL D.LGS. N. 152/2006 E S.M.I. DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE N. 3058 IN DATA 31.05.2012 PER INSTALLAZIONE SITA IN VIA NATALE GALLINO, 63 IN COMUNE DI GENOVA. GESTORE: F.I.L. FABBRICA ITALIANA LAMIERE S.R.L. SPESE ISTRUTTORIE 5410 EURO. ACCERTAMENTO IN ENTRATA 77/2022 E 97/2023.

Il presente atto produce effetti diretti o indiretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'ente, evidenziate nelle imputazioni contabili di seguito indicate, per cui si esprime parere: FAVOREVOLE

Annotazioni o motivazioni del parere contrario:

VISTO ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA

S/E	Codice	Cap.	Azione		Importo	Prenotazione		Impegno		Accertamento		CUP	CIG	
					Euro	N.	Anno	N.	Anno	N.	Anno			
ENTR ATA	301000 2	0	30016 28	+	3.410,00					97	2023			
Note:														
ENTR ATA	301000 2	0	30016 28	+	2.000,00					77	2022			
Note:														
TOTALE ENTRATE:				+	5.410,00									
TOTALE SPESE:				+										

Genova li, 09/10/2023

**Sottoscritto dal responsabile
della Direzione Risorse
(GIOVANNI LIBRICI)
con firma digitale**