

ACCIAIERIE DI BADIA S.p.A.

Via Ca' Mignola Nuova n°176

45021 – Badia Polesine (RO)

SINTESI NON TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI
PER IL RILASCIO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE COME PREVISTO
DAL D.Lgs. 59 Del 18 Febbraio 2005

Revisione n°: 00

Data: GIUGNO 2007

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

INDICE

| | |
|--|----|
| SCOPO, CAMPO DI APPLICAZIONE E OBIETTIVO DELLA RELAZIONE TECNICA..... | 3 |
| RIFERIMENTI NORMATIVI..... | 3 |
| TERMINI E DEFINIZIONI..... | 3 |
| METODOLOGIA E REQUISITI DELLA RELAZIONE TECNICA..... | 12 |
| IDENTIFICAZIONE, DESCRIZIONE E STORIA DELL'AZIENDA..... | 13 |
| ANALISI DELL'IMPIANTO..... | 14 |
| Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici ed interventi di riduzione integrata (interventi di miglioramento)..... | 18 |
| PROGETTO DI DISMISSIONE E RIPRISTINO DEL SITO..... | 20 |

SCOPO, CAMPO DI APPLICAZIONE E OBIETTIVO DELLA RELAZIONE TECNICA

Lo scopo della presente Relazione Tecnica è di fornire all'Autorità competente tutti i dati e le evidenze oggettive disponibili, tutti gli elementi diversamente accessibili e ogni carenza di indicazioni significative, per l'ottenimento della Autorizzazione Integrata Ambientale.

L'ambito di applicazione della Relazione Tecnica riguarda il sito e l'impianto esistente della "Acciaierie di Badia S.p.a.", prende in considerazione gli elementi ambientali significativi dell'impianto stesso e la situazione ambientale e territoriale circostante.

L'obiettivo che Acciaierie di Badia S.p.a. si prefigge con la presente Relazione Tecnica è di fornire indicazioni in merito a:

- Quadro programmatico e ambientale del sito e del territorio preso in esame, con indicazione della sensibilità e della significatività degli aspetti ambientali individuati e considerati;
- Sito, impianto e processi produttivi considerando e quantificando input e output di energie, materie prime, prodotti ed emissioni, rifiuti e i loro impatti ambientali correlati;
- Situazione dell'impianto rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) ed eventuali interventi correttivi di adeguamento, con indicazioni delle scelte, degli interventi previsti, delle valutazioni di efficacia e dei benefici ottenibili;
- Piani e programmi di monitoraggio e controllo attuati nel sito e nell'impianto per assicurare la conformità alle Leggi e alle Autorizzazioni cogenti applicabili e per prevenire e contenere l'inquinamento determinato dalle proprie attività.

RIFERIMENTI NORMATIVI

Per la stesura della Relazione Tecnica si sono considerate come riferimento le seguenti prescrizioni:

- Direttiva 96/61/CE del 24 Settembre 1996 sulla riduzione e prevenzione integrate dell'inquinamento;
- D.Lgs. N° 59 del 18 Febbraio 2005 "Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- D.Lgs. N° 372 del 4 Agosto 1999 "Attuazione della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" – Art. 4 Comma 2;

Sono state inoltre utilizzate come Linee Guida le indicazioni della Regione Veneto per la redazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.

TERMINI E DEFINIZIONI

Nella Relazione Tecnica sono stati considerati e utilizzati i seguenti termini e definizioni:

Accreditamento : Riconoscimento ufficiale che un Laboratorio di verifica è competente in materia di test specifici o di modelli specifici di test.

Accuratezza : È associata ai valori misurati. È una valutazione di quanto una misurazione è vicina al valore vero o accettato. Preparazioni chimiche di purezza e/o concentrazione provata sono utilizzate per valutare l'accuratezza; queste preparazioni, conosciute come "standard", sono analizzate utilizzando lo stesso metodo con il quale sono misurati i campioni. L'accuratezza non deve essere mai confusa con la precisione: la precisione misura quanto i risultati analitici possono essere riproducibili.

AIA : Autorizzazione Integrata Ambientale

Analisi : Caratterizzazione della natura di un campione. Analisi versus valutazione: una valutazione ufficiale e solitamente quantitativa degli effetti di un'azione (come nelle analisi di rischio e nelle analisi d'impatto).

Approvazione : (di un Laboratorio di prova) - Autorizzazione rilasciata dall' autorità competente ad un Laboratorio di verifica per effettuare le analisi di Legge, i controlli o le ispezioni in un campo specifico.

Approvazione : (di un prodotto, processo o servizio) - Autorizzazione rilasciata per un prodotto, processo o servizio di essere commercializzato o di essere utilizzato per lo scopo dichiarato o secondo condizioni stabilite.

Autocontrollo : Monitoraggio di emissioni industriali da parte del gestore dell'impianto, effettuato in a un programma di campionamento appropriato, definito e concordato, e in base a protocolli di misura riconosciuti (norme o metodi analitici dimostrati o metodi di calcolo/stima). I gestori possono anche affidare il loro autocontrollo ad un soggetto esterno.

Autorità competente : L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative.

Autorità di controllo : Agenzie regionali e provinciali per la protezione dell'ambiente incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Autorizzazione IPPC : Decisione scritta (o più decisioni) o parte di essa che contiene l'autorizzazione a gestire tutto o una parte dell'impianto, fissando le condizioni che garantiscono che l'impianto sia conforme ai requisiti della Direttiva. Una autorizzazione/permesso può coprire uno o più impianti o parti di impianti nello stesso sito gestiti dallo stesso operatore.

Bilancio di massa : Approccio al monitoraggio, consistente nel calcolo degli ingressi, degli accumuli, delle uscite e della generazione o distruzione della sostanza interessata, classificando la differenza calcolata come rilascio nell'ambiente. Il risultato di un bilancio di massa è solitamente una piccola differenza tra grandi quantità di ingresso e di uscita,

considerando anche le incertezze coinvolte. Quindi, i bilanci di massa sono applicabili in pratica solo quando possono essere determinate con precisione quantità precise in ingresso e in uscita e le incertezze

Buona pratica : Approccio che fornisce una buona struttura di riferimento per una determinata attività. Essa non preclude altri approcci che possono essere più appropriati per una certa prescrizione.

Calibrazione : Insieme di operazioni che stabiliscono, sotto condizioni specifiche, la differenza sistematica che può esistere tra i valori di un parametro da misurare e quelli indicati dal sistema di misura (con i valori corrispondenti disponibili come riferimento ad un sistema specifico di "riferimento", incluso i materiali di riferimento e i loro valori provati). Nota: Il risultato di una calibrazione permette o l'attribuzione dei valori dei parametri misurati o la determinazione di fattori di correzione.

Campagna di monitoraggio : Misure fatte in risposta ad una necessità o a un interesse per ottenere ulteriori informazioni fondamentali oltre a quello che il monitoraggio di routine /convenzionale fornisce. Esempi sono la campagna di monitoraggio durante un particolare periodo di tempo per valutare incertezze, variazioni nel comportamento delle emissioni, il contenuto chimico o l'effetto ecotossicologico delle emissioni secondo metodi di analisi più avanzati.

Campionamento : Processo per il quale una porzione di sostanza, materiale o prodotto viene prelevata per formare un campione rappresentativo, con lo scopo di esaminare la sostanza, il materiale,

o il prodotto in questione. Il piano di campionamento, il campionamento e le considerazioni analitiche devono sempre essere considerate contemporaneamente.

Campionamento in continuo : Campionamento su di una base continua, senza interruzioni, di una porzione di un effluente, che può essere continuo o discontinuo. Una porzione del flusso è prelevata ogni volta che si verifica uno scarico. Possono essere individuati due formati:

Campionamento continuo proporzionale alla portata : Quando un campione continuo è prelevato in modo proporzionale alla portata dell'effluente

Campionamento continuo ad intervalli di tempo fissati : Quando uguali volumi sono prelevati ad intervalli di tempo fissati.

Campionamento isocinetico : Tecnica di campionamento dove la velocità con la quale il campione entra nel beccuccio di campionamento eguaglia la velocità di flusso nella sonda.

Campionamento periodico : Campioni individuali prelevati in lotti, dipendenti dal tempo o dal volume effluente. Si possono identificare tre formati:

- campionamento periodico dipendente dal tempo: *campioni discreti di uguale volume vengono prelevati ad intervalli regolari di tempo*
- campionamento periodico proporzionale al flusso: *campioni discreti di volumi variabili proporzionali al flusso vengono prelevati ad intervalli regolari di tempo*
- campioni periodici prelevati ad intervalli regolari di flusso: *campioni discreti di uguale volume vengono prelevati dopo il passaggio di un volume stabilito.*

Campionamento sistematico : Tecnica di campionamento usata per ottenere campioni, selezionando ogni elemento k-esimo in una lista, una sequenza, un'area, un lotto ecc. Un campione sistematico viene scelto con uno schema ciclico di campionamento, per esempio scegliendo ogni ventesimo dato per avere un 5 % del campione.

Campione di laboratorio : Campione o sottocampione(i) inviato o ricevuto dal Laboratorio.

Campione di prova : Campione, preparato dal Laboratorio di riferimento, dal quale vengono presi dei campioni di prova per esaminarli o analizzarli.

Campione, porzione di prova : Quantità o volume del campione di prova preso in analisi, di solito di peso e volume noti.

Campione primario o campione di campo : Ottenuto in base al piano di campionamento spaziale aggregando unità di campioni presi in siti specificati e/o in base al piano di campionamento temporale, aggregando unità di campioni presi in un sito/i precisi e in specifici momenti. Nel processo analitico il campione di campo diventa alla fine il campione(i) di laboratorio.

Campione integrato : Campione accumulato/mediato in un periodo di tempo definito.

Campione composito : Campione preparato da un operatore o da un sistema automatico e che è stato ottenuto miscelando alcuni campioni pronti

Capacità nominale : Quantità di produzione che un impianto è capace di realizzare secondo i dati progettuali e in condizioni di lavoro normali.

Capacità produttiva massima : Capacità massima di produzione di prodotto finito che un impianto può realizzare considerate tutte le limitazioni oggettive di natura tecnologica e legale alla produzione stessa.

Capacità produttiva effettiva : Capacità produttiva effettiva se diversa da quelle massima.

Certificazione : Procedura per la quale una parte terza dà una garanzia scritta che un prodotto, processo o servizio è conforme ai requisiti specificati. La certificazione può essere rilevante per strumenti, attrezzature e/o personale.

Comparabilità : Processo per identificare e/o valutare le differenze e/o caratteristiche in comune tra due (o più) campioni, misure, risultati di monitoraggio, ecc. La comparabilità è collegata all'incertezza, alla tracciabilità per un riferimento specificato, al tempo di mediazione ed alla frequenza.

Condizioni anomale : Condizioni operative nel processo durante un evento accidentale (avaria, rottura, temporanea perdita di controllo, ecc.) che possono portare a un'emissione anomala.

Controllare : Metodo per valutare/verificare un valore o un parametro o uno stato fisico in modo da confrontarlo con una situazione di riferimento o per determinare irregolarità (controllare non comprende attenersi a una procedura e neanche l'intera tracciabilità del confronto.)

Controllo delle emissioni : Tecniche usate per limitare, ridurre, minimizzare o prevenire emissioni.

Disponibilità (di un sistema di misura automatico) : La percentuale di tempo in cui il sistema di misura automatico è operativo e nel quale sono disponibili dati validi.

Determinando : Valore o parametro che per essere determinato richiede una misura o un'analisi.

Discreto : Non continuo, per esempio avere intervalli tra tutti i possibili valori.

Effluente : Fluido fisico (aria o acqua in cui sono presenti inquinanti) che costituisce un'emissione.

Emissione IPPC : Lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Emissione diffusa : Emissione originata dal contatto diretto con l'ambiente di sostanze volatili o polveri fini sospese in condizioni operative normali. Possono derivare:

- dalla progettazione dell'attrezzatura (filtri, essiccatori, ...)
- dalle condizioni operative (per esempio durante il trasferimento di materiale fra contenitori)
- dal tipo di operazione (attività di manutenzione)
- dal rilascio graduale ad altri mezzi (acqua di raffreddamento o acqua di scarico)

Fonti di emissione diffusa possono essere puntuali, lineari, areali o volumetriche. Emissioni multiple all'interno di un edificio sono normalmente considerate come emissioni diffuse, mentre il sistema generale di ventilazione è un'emissione canalizzata.

Esempi di emissioni diffuse riguardano l'apertura di un filtro o di un contenitore, la diffusione attraverso una superficie aperta, le emissioni di composti volatili da fogne, le operazioni di carico e scarico senza la cattura dei vapori rilasciati, le polveri da silos...

Le emissioni fuggitive sono una sottoclasse delle emissioni diffuse.

Emissione fuggitiva : Emissioni rilasciate nell'ambiente che risultano da una graduale perdita d'impermeabilità di una parte di una attrezzatura progettata per contenere un fluido confinato (gassoso o liquido), spesso causata da una differenza di pressione con una risultante perdita. Esempi di emissioni fuggitive sono le fuoriuscite che provengono da una flangia, una pompa, o un pezzo di attrezzatura e le perdite che provengono dalle strutture di deposito per i prodotti gassosi o liquidi.

Emissione specifica : Emissione legata a una base di riferimento specifica, come la capacità di produzione, la produzione reale (per es. grammi per tonnellata o per unità prodotta, numero di pezzi di apparecchiatura, m² di materiale prodotto, ecc.).

Errore di misura : Quantità per la quale il risultato ottenuto o approssimato si discosta da quello vero o esatto. Questo risulta da inaccuratezza o imprecisione nelle misure dei valori del parametro.

Esame di un campione : Caratterizzazione preliminare intesa a documentare le caratteristiche visive/esteriori che indicano la natura e l'origine del campione e che possono essere utilizzate per il suo ulteriore trattamento.

Fattore di emissione : Numeri che possono essere moltiplicati per un indice di attività o per volumi di materie lavorate da una installazione (per esempio la produzione, il consumo di acqua, ecc.) in modo da valutare le sue emissioni. Essi sono applicati sotto l'ipotesi che tutte le unità industriali per la stessa linea di produzione abbiano modelli di emissione simili.

Fonti diffuse : Molteplici fonti di emissioni simili distribuite all'interno di un'area definita.

Gestore : Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto.

Impianto IPPC : Unità tecnica permanente dove vengono svolte una o più attività elencate nell'Allegato I della Direttiva, e ogni altra attività direttamente associata che abbia una relazione tecnica con le attività intraprese in quel sito e che potrebbe avere conseguenze sulle emissioni e sull'inquinamento.

Incertezza : Misura, spesso qualitativa, del grado di dubbio o del difetto di certezza associato alla stima del valore reale del parametro. L'incertezza comprende vari elementi, alcuni dei quali possono essere dedotti dalla distribuzione statistica dei risultati delle serie di misure.

Incertezza della misura : Parametro associato al risultato di una misura che caratterizza la dispersione dei valori e che può essere ragionevolmente attribuito al misurando (es: la quantità particolare di materiale soggetto a misurazione).

Incidente : Fatto o evento che implica una perdita di contenimento di materia o energia.

Inquinamento IPPC : Introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi;

Inquinante : Sostanza o gruppo di sostanze che possono danneggiare o intaccare l'ambiente.

Ispezione (visita ispettiva) : Attività del piano di controllo, attribuita all'Autorità di controllo, che può comportare:

- visite dei siti;
- controllo del raggiungimento degli standard di qualità ambientale;
- valutazione dei report e delle relazioni registrate a seguito delle verifiche ambientali,
- valutazione e verifica di ogni automonitoraggio svolto da, o per conto di, gestori; sugli impianti sottoposti a controllo;
- valutazione delle attività e operazioni eseguite sugli impianti sottoposti a controllo,
- verifica dell'immobile e delle attrezzature significative (includendo l'aggiornamento con il quale è conservato l'immobile stesso) e l'adeguatezza della gestione ambientale del luogo;
- analisi dei dati rilevanti raccolti dal gestore.

L'ispezione comporta sempre:

- la redazione della relativa relazione;
- la conservazione dei dati in data base.

Limite di rilevabilità (LOD) : Quantità minima rilevabile di un composto.

Limite di quantificazione (LOQ) : Quantità minima quantificabile di un composto.

Liquidi Leggeri (LL) : Fluidi in stato liquido, tali che la somma delle concentrazioni dei singoli costituenti, con tensione di vapore superiore a 0,3 Kpa a 20 °C, sia superiore od uguale al 20% in peso;
(Fonte: United State Environmental Protection Agency)

Liquidi Pesanti (HL) : Fluidi non classificabili come Liquidi Leggeri.

Materie ausiliarie : Materie che vengono addizionate alla Materie Prime per conferire determinate caratteristiche al prodotto finale.

Materie di servizio : Materie utilizzate nel ciclo produttivo per attività di servizio quali, ad esempio, la sanificazione nei macelli, la preparazione di acqua demineralizzata per le caldaie, ecc....

Metodo di misura : Sequenza logica di attività descritte genericamente, utilizzate per effettuare le misure.

Metodo di valutazione per le emissioni : Insieme di relazioni tra dati misurati, proprietà fisiche, dati meteorologici e dati di progettazione o dei parametri di processo ad essi correlati, e finalizzati a calcolare o a valutare un'emissione o un fattore di emissione.

Migliore tecnica IPPC disponibile: La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso:

(*Best Available Technique- BAT*)

- tecniche, sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- disponibili, le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;
- migliori, le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso;

Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato IV della Direttiva IPPC.

Misura : Serie di operazioni per determinare il valore di una quantità.

Misura diretta : Determinazione quantitativa specifica dei composti emessi alla sorgente.

Misurando : Quantità specifica di materiale soggetto alla misurazione.

Misurazione indipendente : Misura realizzata attraverso un altro organo di controllo, utilizzando altra apparecchiatura specializzata (campionamento, misura, materiale standard, software, ecc.)

Modello di emissione : Tipologia della variazione dell'emissione nel tempo, per esempio, le emissioni possono essere stabili, cicliche, con picchi massimi casuali, variabili in modo casuale, irregolari, ecc.

Monitoraggio : Controllo sistematico delle variazioni di una specifica caratteristica chimica o fisica di emissione, scarico, consumo, parametro equivalente o misura tecnica ecc. Ciò si basa su misurazioni e osservazioni ripetute con una frequenza appropriata, in accordo con procedure documentate e stabilite, con lo scopo di fornire informazioni utili.

Monitoraggio continuo : Sono da considerare due tipi di tecniche di monitoraggio continuo:

- *strumenti di lettura in continuo fissati in loco (o in linea)*. La cella di misura è sistemata nella conduttura, tubo o linea stessa. Questi strumenti non devono prelevare dei campioni per analizzarli e di solito sono basati su proprietà ottiche. Manutenzione e calibrazione regolari di questi strumenti sono fondamentali.
- *strumenti di lettura in continuo fissati sulla linea (o estrattivi)*. Questo tipo di strumentazione preleva un campione di emissione lungo una linea di campionamento, che è inviato ad una stazione di misura, dove il campione è poi analizzato in continuo. La stazione di misura può essere distante dal condotto, e perciò è necessario fare attenzione per mantenere l'integrità del campione. Questo tipo di attrezzatura può comportare un condizionamento del campione.

Monitoraggio qualitativo : Tipo specifico di monitoraggio realizzato con l'uso di tecniche, procedure o metodi che si possono basare sull'osservazione o le facoltà umane (per es. monitoraggio dell'odore, verifiche visive, misure di confronto). I risultati del monitoraggio qualitativo possono venir espressi come misure quantitative.

Parametro : Grandezza misurabile rappresentante le maggiori caratteristiche di un gruppo statistico.

Parametro equivalente : Parametro relativo ad una emissione, che fornisce lo stesso (simile) livello di informazione con lo stesso (simile) grado di incertezza.

Parametri sostitutivi (surrogati) : Quantità misurabili o calcolabili che possono essere, direttamente o indirettamente, strettamente legate alle misure convenzionali dirette di inquinanti, e che possono quindi essere controllate e usate al posto di queste per alcuni scopi pratici. L'utilizzo di parametri surrogati, usati individualmente o in associazione con altri, può fornire un quadro sufficientemente affidabile della natura e delle proporzioni dell'emissione.

Percentuale dei dati raccolti : Percentuale del numero di dati previsti che è stato effettivamente fornito.

Piano di controllo : L'insieme di azioni svolte dal gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i.

Precisione : Misura di quanto esattamente possono venir duplicati i risultati analitici. La precisione è associata ai valori misurati. Campioni replicati (preparati in modo identico dallo stesso campione) vengono analizzati per stabilire la precisione di una misura. La precisione è di solito registrata come deviazione standard o media dell'errore replicato. Nota: la precisione non deve mai essere confusa con l'accuratezza. Questa ultima esprime quanto una misura si avvicina al valore accettato o reale.

Prodotto finito : Materiale prodotto intenzionalmente idoneo per la successiva distribuzione e commercializzazione; normalmente deve corrispondere ad una serie di requisiti o specifiche di produzione.

Relazione (reporting, rapporto o comunicazione) : Processo di trasmissione periodica di informazioni sulla situazione dell'ambiente, incluse le emissioni e la conformità delle emissioni stesse, alle autorità o al gestore interno dell'impianto e ad altre agenzie ed anche ai cittadini in generale

Rilascio : Scarico effettivo (di routine, usuale o accidentale) di un'emissione nell'ambiente.

Ripetibilità : Capacità di un sistema di misura di fornire valori strettamente simili per misure dello stesso parametro ripetute nelle stesse condizioni.

Risultato : Valore attribuito al misurando, ottenuto tramite misura. Da notare che una dichiarazione completa del risultato di una misura include le informazioni sull'incertezza della misura, come anche tutte le informazioni rilevanti necessarie a interpretare e confrontare i risultati.

Scarico : Emissione fisica di inquinanti attraverso un sistema di scarico definito (per esempio incanalato) (fogne, camini, condotte, aree di stoccaggio, scarico fognari).

Settaggio / configurazione : L'azione di portare il sistema di misura ad una configurazione operativa adatta al suo utilizzo.

Sistema di contenimento : Insieme di tecnologie di trattamento e/o abbattimento delle emissioni utilizzate per contenere sia le emissioni dell'impianto, in atmosfera, idriche, sonore, sia lo smaltimento e/o recupero dei rifiuti, entro i limiti previsti nella/e autorizzazione/i.

Sistema di misura : Insieme degli strumenti di misura e delle altre apparecchiature, incluse tutte le procedure di lavoro, usate per effettuare le misure stabilite.

Sistema di misura automatico : Sistema di misura della sostanza sotto accertamento, che restituisce un segnale di uscita proporzionale all'unità fisica del parametro che deve essere misurato e che è in grado di produrre i risultati delle misure senza l'intervento umano.

Sistema di misura automatico in continuo : Sistema di misura automatico che restituisce un output continuo delle misure in continuo della sostanza sotto controllo.

Sistema discontinuo di misura automatica : Sistema di misura automatico che produce segnali di output discreti.

Sistema di monitoraggio delle emissioni (SME) : Sistema per la misura delle grandezze, relative alle emissioni, in grado di espletare le seguenti funzioni: campionamento ed analisi, acquisizione, validazione, elaborazione automatica ed archiviazione dei dati.

Sorgente : Ogni elemento fisico che può costituire l'origine di un'emissione. Può essere un impianto, un'apparecchiatura, un componente, ecc.; può essere fissa o mobile, singola o multipla, diffusa o fuggitiva, ecc.

Sostanza IPPC : Ogni elemento chimico e suoi composti, eccetto le sostanze radioattive ai sensi della Direttiva 80/836/Euratom(1) e degli organismi geneticamente modificati ai sensi della Direttiva 90/219/EEC(2) e della Direttiva 90/220/EEC(3).

Sostanza interferente : Sostanza presente nel materiale analizzato, diversa da quella da misurare, e che, a causa della sua presenza, produce delle variazioni nei risultati del sistema di misura.

Stabilimento (sito) : Tutta l'area sottoposta al controllo di un gestore, nella quale sono presenti uno o più impianti, comprese le infrastrutture o le attività comuni o connesse.

Standard di qualità ambientale IPPC : La serie di requisiti, inclusi gli obiettivi di qualità, che devono sussistere in un dato momento in un determinato ambiente o in una specifica parte di esso, come stabilito nella normativa vigente in materia ambientale.

Standardizzazione : Serie di operazioni che stabilisce, in condizioni specificate, il rapporto tra misure di valori ottenute tramite strumento o sistema di misura, o anche i valori rappresentati da una misura o da un materiale di riferimento, e i valori corrispondenti raggiunti dagli standard.

Stato base : Stato specifico del sistema di misurazione utilizzato come punto fisso di riferimento per la valutazione dello stato attuale del sistema di misura. E' da notare che uno stato di equilibrio può anche essere considerato uno stato base. Nelle misurazioni della qualità dell'aria riguardanti i composti gassosi, l'utilizzo di un "gas di riferimento detto zero" spesso stabilisce lo stato base.

Stima : Vedi *Valore stimato*.

Tracciabilità : Proprietà del risultato di una misura o il valore di uno standard, per il quale questo può essere collegato a riferimenti dichiarati tramite una catena ininterrotta di confronti, aventi tutti incertezze dichiarate.

Validazione (convalida) : Conferma del risultato finale di un processo di monitoraggio. Questa include di solito l'analisi di tutte le fasi della catena di produzione dei dati (come determinazione del flusso, campionamento, misura, elaborazione dati ecc.) attraverso il loro confronto con metodi di riferimento, norme, buone pratiche, stato dell'arte, ecc.

Valore : (limite di emissione, valore misurato, valore stimato, valore calcolato): espressione quantitativa di una particolare grandezza, solitamente espressa da un numero seguito dall'unità di misura.

Valore calcolato : Risultato della valutazione di un'emissione basato soltanto sul calcolo.

Valori anomali : Risultati devianti in modo significativo dagli altri in una serie di misure (di solito una serie di dati di monitoraggio) e che non possono essere attribuiti all'attività di una struttura o di un processo. Vengono identificati, da un giudizio esperto sulla base di un test statistico (per es. test Dixon) insieme ad altre considerazioni, come un comportamento di emissione anomalo nella particolare struttura.

Valore limite di emissione IPPC (VLE) : La massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, segnatamente quelle di cui all'allegato III della Direttiva.

Valore misurato : Il risultato di una misura.

Valore reale : Valore che può essere ottenuto in teoria con una catena di misurazione perfetta.

Valore stimato : Risultato della valutazione di un'emissione ottenuta utilizzando fattori di emissione, parametri surrogati, calcoli o metodi simili che utilizzano parametri indiretti.

Valutazione di conformità : Il processo di confronto delle emissioni di inquinanti da un impianto con i valori limite di emissione autorizzati, entro un definito grado di incertezza.

Valutazione : Controllo del livello di adeguatezza tra una serie di considerazioni e una serie commisurata di criteri sufficiente per prendere una decisione rispetto ad obiettivi stabiliti. In più la combinazione di analisi politiche ed attività relative come per esempio l'identificazione di criticità e la comparazione di rischi e benefici (come nella valutazione di rischio e di impatto).

METODOLOGIA E REQUISITI DELLA RELAZIONE TECNICA

Per la stesura della Relazione Tecnica sono state valutate le prestazioni ambientali della Acciaierie di Badia S.p.a con riferimento all'anno 2006.

Nella Relazione Tecnica sono stati descritti e, ove possibile, opportunamente esplicitati con riscontri oggettivi, gli aspetti e gli impatti ambientali significativi del sito e delle attività connesse, rispetto al contesto territoriale circostante, considerando:

- Significatività ed entità degli impatti;
- Ripercussioni sull'ambiente circostante e sulle parti interessate;
- Requisiti di Legge, Normativi e Regolamentari;
- Consapevolezza e coinvolgimento delle parti interessate;
- Incertezze di valutazione per indisponibilità e scarsità di dati.

L'identificazione e la valutazione è stata eseguita inoltre considerando, per ogni processo/area gli aspetti/impatti in condizioni normali, anormali (es. fermata/avvio impianti) e di emergenza, ovvero in situazioni ragionevolmente prevedibili.

I criteri seguiti per la valutazione e la classificazione degli aspetti ed impatti ambientali sono:

- Dati, misurazioni, registrazioni e informazioni disponibili in Azienda;
- Dati, misurazioni, registrazioni e informazioni acquisibili da Amministrazioni Pubbliche e da Enti preposti al controllo.

I criteri con cui Acciaierie di Badia S.p.a giudica nulli o non significativi gli aspetti/impatti delle generati dalle proprie attività sono:

- La totale assenza di elementi che riconducano all'Azienda l'aspetto/impatto;
- La presenza di procedure interne per la gestione e il controllo dell'aspetto/impatto.

Nei casi di indisponibilità e/o carenza di dati misurabili e riscontri oggettivi, sono stati utilizzati dati di progetto, stime in base a dati storici, confronti con analoghi impianti e bibliografia di riferimento di Enti Europei e Nazionali di riferimento.

Nei successivi paragrafi della Relazione Tecnica sono contenute descrizioni, commenti ed esplicitazioni in merito agli obiettivi precedentemente stabiliti al Paragrafo 1, mentre i riscontri oggettivi, le evidenze e i dati misurati sono indicati negli elaborati grafici, negli allegati e nelle schede a corredo della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.

IDENTIFICAZIONE, DESCRIZIONE E STORIA DELL'AZIENDA

| | |
|--|---|
| Nome Azienda | ACCIAIERIE DI BADIA S.p.A. |
| Sede legale e stabilimento / sito produttivo | Via Cà Mignola Nuova, 716 – 45021 Badia Polesine (Rovigo) |
| Telefono | 0425 / 51524 |
| Fax | 0425 / 52078 |
| e-mail: | sicurezza&ambiente@acciaieriebadia.com |
| P.Iva | 00043480292 |
| Capitale sociale | 103.200,00 € |
| Iscrizione REA CCIAA di Rovigo | 55916/61 |
| Numero dipendenti | 100 |
| Orario di lavoro | dalle ore 8.00 alle ore 12.00 e dalle ore 13.30 alle ore 17.30 (giornaliero) dalle ore 6.00 alle ore 14.00 (turni) dalle ore 14.00 alle ore 22.00 (turni) dalle ore 22.00 alle ore 6.00 (turni) |
| Codice ISTAT attività prevalente | 27.52.00 |
| Descrizione attività prevalente | Fonderia di seconda fusione di acciaio |
| Codice NACE attività prevalente | 27 |
| Descrizione attività prevalente | Produzione di metalli di base |
| Codice IPPC attività prevalente | 2.4 |
| Descrizione attività prevalente | Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno |
| Codice NOSE-P attività prevalente | 104.12 |
| Descrizione attività prevalente | Produzione primaria o secondaria di metalli e impianti di sinterizzazione (Industria metallurgica che comporta processi di combustione); |

ANALISI DELL'IMPIANTO

L'industria Acciaierie di Badia S.p.A. è una fonderia di seconda fusione di acciaio le attività produttive sono volte alla produzione e commercializzazione, dei getti d'acciaio basso e medio legato, di valvole, ruote per cingolati, parti sottocarro di macchine movimento terra e componenti grezzi per vari settori, le fasi per la realizzazione questi prodotti possono essere così raggruppate:

- FASE 1 : Preparazione Terre
- FASE 2 : Formatura - Ramolaggio
- FASE 3 : Fusione - Colata
- FASE 4 : Distaffaggio
- FASE 5 : Sabbiatura
- FASE 6 : Taglio
- FASE 7 : Scricatura
- FASE 8 : Collaudo – Controllo qualità
- FASE 9 : Saldatura
- FASE 10: Smerigliatura
- FASE 11: Trattamento Termico
- FASE 12: Sabbiatura

A servizio del ciclo produttivo, sono presenti le seguenti attività ausiliarie:

- FASE 13: Modelleria

A servizio del ciclo produttivo sono presenti i seguenti impianti ausiliari:

- FASE 14: Impianto Aria Compressa

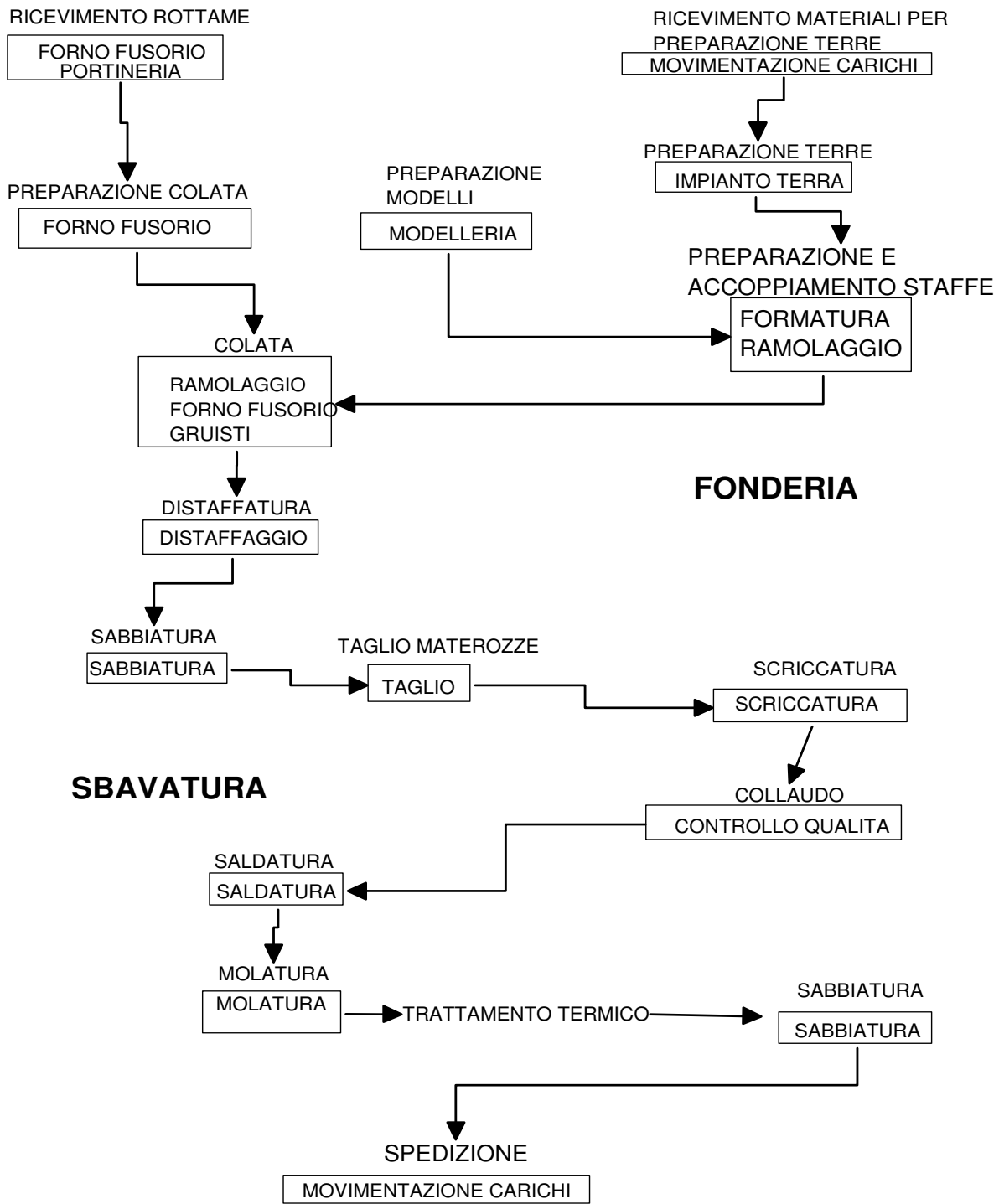
Altre attività svolte nel sito sono quelle che riguardano gli stoccaggi (di materie prime, prodotti finiti e rifiuti) e quelle relative alla manutenzione.

Inoltre sono presenti anche impianti di servizio tecnologico e locali adibiti alle attività di ufficio, di controllo della qualità di materie prime e prodotti, e di servizio per i dipendenti.

All'interno del perimetro aziendale troviamo quindi:

- Serbatoi di stoccaggio fuori terra;
- Deposito materiali per lavorazioni;
- Officine;
- Impianti tecnologici di servizio (impianto di distribuzione gas metano, impianto di distribuzione gas GPL, impianto distribuzione acqua industriale, impianto elettrico, cabine di trasformazione, pozzo artesiano);
- Zona di stoccaggio materiale da rifondere;
- Zone di stoccaggio dei rifiuti
- Uffici e locali di servizio;
- Spogliatoi, mensa e infermeria.

Per aiutare la comprensione del processo vengono di seguito spiegate, precedute da un diagramma di flusso semplificato del processo produttivo, le attività svolte nel sito.



Il ciclo produttivo inizia con il ricevimento delle materie prime, in particolare del rottame di ferro selezionato (bave di stampaggio e billette) stoccato in apposito parco rottami sito nel capannone.

Nella Fase 1 vengono preparate le terre per la formatura è costituita da una miscela di sabbia silicea e di agglomerante: questo può essere inorganico (soprattutto argilla) od organico (resine naturali sintetiche). In entrambi i casi la miscela deve avere la plasticità per mantenere l'impronta del metallo, refrattarietà per resistere alla temperatura del metallo fuso; permeabilità per consentire l'uscita dei gas e dell'aria durante la colata.

La terra di fonderia è costituita da sabbia silicea alla quale nella *formatura "a verde"* vengono aggiunti: argilla, nero minerale, bentonite e acqua.

Tale terra, prima dell'utilizzazione per la formatura, subisce una molazzatura *nell'impianto terra* che la rende omogenea.

La terra di fonderia, così preparata, viene inviata a mezzo di nastri trasportatori nelle tramogge di caricamento delle macchine di formatura (formatrici automatiche o formatrice "SAR 5" per staffe di grandi dimensioni).

Qui ha inizio la Fase 2, dove si ottiene la forma costipando la terra di fonderia entro appositi telai in ferro (staffe) applicati sopra il modello. Durante questa fase vengono inseriti anche eventuali manicotti.

Nella *formatura chimica* la sabbia silicea viene mescolata in un apposito mescolatore con resina furanica e relativo induritore e si procede poi al riempimento delle staffe applicate sopra il modello in legno.

Esiste un terzo tipo di formatura (con processo *Shell - Moulding*); tale formatura avviene a caldo con sabbia rivestita che a caldo sinterizza.

Una volta preparate le staffe, si procede con la fase di *ramolaggio* in cui manualmente si rifiniscono le forme di alcuni prodotti (verniciatura a pennello con polvere di zirconio) introducendo eventualmente le anime preventivamente verniciate e flambate, praticando i fori di colata e di fuoriuscita dei gas. Conclusa questa operazione le forme sono pronte e le due parti della staffa vengono unite a costituire il "guscio" nel quale è colato l'acciaio fuso.

La Fase 3 è relativa alla Fusione e colata e si procede come segue: dal parco rottami, con elettrocalamita viene caricato il forno e si procede con la fusione in cui il metallo dallo stato solido viene portato allo stato liquido in un forno elettrico ad arco voltaico della capacità di 60 q e mantenuto allo stato liquido fino al momento della colata nelle forme.

Nel bagno di metallo fuso vengono aggiunti sali scorificanti che servono ad eliminare le impurezze presenti nel metallo e correttivi (leghe di ferro-silicio con altri metalli: manganese, molibdeno ecc.) che servono a conferire al getto le proprietà meccaniche desiderate.

Una volta fuso, il metallo viene versato nella siviera e trasportato mediante carroponete nella zona di colata ove sono presenti le staffe provenienti dalle linee di formatura.

Dopo la colata, le staffe vengono lasciate raffreddare e quindi portate all'impianto di *distaffatura*.

Nella Fase 4 relativa al distaffaggio, dalla staffa viene estratta la forma e dalla forma il getto.

Da questo viene eliminata, mediante griglie vibranti, la maggior parte della terra che viene riciclata nell'impianto di preparazione terre. Il getto viene quindi inviato all'impianto di sabbatura e la staffa alle linee di formatura.

La sabbatura dei getti (Fase 5) consiste nell'asportazione dei residui di terra eventualmente rimasti sui getti mediante granigliatura; i pezzi sabbiati vengono avviati al reparto *Taglio* (Fase 6) dove tramite cannello, i canali di colata, le materozze e tutto il materiale in eccesso rispetto al prodotto richiesto dal cliente vengono asportati.

Alla fase di Taglio segue la Fase 7 di Scricatura Arc-Air durante la quale vengono asportate le asperità lasciate dalla fase di taglio.

Nella Fase 8 di collaudo i pezzi vengono sottoposti ad esame visivo, magnetoscopico ed ultrasonico per evidenziare le eventuali presenze di difetti quali soffiature, inclusioni di terra di formatura, non conformità dimensionali. In presenza di inclusioni di terra o di soffiature queste vengono asportate tramite scavo con elettrodo Arc-Air.

La saldatura Fase 9 segue la fase di collaudo ed ha lo scopo di apportare quanto asportato durante la precedente lavorazione, si effettua con saldatrice a filo continuo sotto atmosfera controllata (CO₂).

I trattamenti finali del getto sono: la smerigliatura (Fase 10) che serve a livellare le superfici dei pezzi lavorati portandoli alle dimensioni richieste, il trattamento termico (Fase 11) che ha la funzione di omogeneizzare il materiale apportato con la saldatura e di conferire adeguate caratteristiche meccaniche all'acciaio, la sabbatura finale (Fase 12) di rifinitura e la *spedizione* al cliente.

L'attività ausiliaria a servizio del ciclo produttivo viene definita Fase 13 Modelleria, qui vengono lavorati alcuni modelli in legno, mentre la produzione degli stessi è effettuata all'esterno. Il modello servirà poi per la fase di formatura, cioè per realizzare la forma vuota di materiale refrattario che servirà per la colata del metallo. Quando il pezzo da ottenere è cavo, la forma dovrà contenere un'appropriata anima¹ e pertanto, in tali casi, nella prima fase del ciclo, si realizza all'esterno anche la cassa d'anima per la costruzione dell'anima stessa. In questo reparto sono presenti le classiche macchine da falegnameria.

Una volta realizzato il modello e le eventuali casse d'anima in legno, si dà inizio al ciclo sopra descritto con la formatura che può essere di due tipi: *formatura "a verde"* o *formatura "chimica"*.

Ognuna di queste fasi sono dotate di sistema aspirante con abbattimento delle polveri e dei fumi mediante l'impiego di impianto di filtrazione ad umido, fa eccezione per la fase di fusione dove è presente un impianto di filtrazione a maniche con un lavaggio ad aria in controcorrente per la scuotitura delle maniche. L'intero impianto non dà origine a scarichi di acque di processo; le sole acque scaricate sono costituite dagli scarichi civili e dalle acque di dilavamento. I rifiuti sono stoccati all'interno di container scarrabili coperti, pertanto non danno origine ad acque contaminate inoltre i piazzali vengono quotidianamente puliti mediante l'impiego di una spazzatrice automatica.

¹ L'anima è una forma che riproduce esattamente le parti cave dell'oggetto che si intende produrre. Si ottiene in un contenitore detto cassa d'anima, nel quale sono previsti spazi vuoti corrispondenti esattamente alle parti cave menzionate, costipando terra di fonderia additivata.
Le anime possono essere: anime in resina furanica o ottenute mediante il processo *Shell - Moulding* (formatura a caldo nella macchina sparaanime, usando una miscela di sabbia di fonderia e resine), anime β SET di tipo amminico acquistate pronte all'uso da ditta esterna.

Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici ed interventi di riduzione integrata (interventi di miglioramento)

In Acciaierie di Badia S.p.A. tale valutazione è stata condotta confrontando i dati acquisiti da:

- Analisi Ambientale Iniziale eseguita ai fini di un eventuale conseguimento della Certificazione Ambientale;
- Analisi e valutazione del contesto ambientale in cui è inserito lo stabilimento eseguita nella presente Relazione Tecnica;
- Analisi e valutazione degli aspetti e impatti, reali e potenziali, sui quali l'Azienda ha, o può esercitare un controllo, generati nei singoli processi/fasi/aree.
- Identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) nel settore.

Gli aspetti e gli impatti significativi del sito sono:

| Fasi di processo | ASPETTO | IMPATTO | CLASSE DI SIGNIFICATIVITA' |
|-----------------------------|------------------------------------|---|----------------------------|
| Fase 2 | Gestione emergenze | Pericolo derivante dall'utilizzo di fiamme libere | 13 |
| Fase 2 | Gestione delle emergenze | Contaminazione della acque con sostanze pericolose | 12 |
| Fase 3 | Consumi energetici | Notevole consumo di energia elettrica | 13 |
| Fase 3 | Rumore | Impatto acustico causato dal filtro di aspirazione | 16 |
| Fase 3 | Incendi | Rinnovo del CPI | 13 |
| Fase 4 | Emissioni diffuse | Polveri | 12 |
| Fasi 1-4-5-6-7-8-9-10-12-13 | Emissioni convogliate in atmosfera | Possibile superamento dei limiti delle polveri e fumi | 13 |
| Tutte le fasi | Scarichi idrici | Acque provenienti dal dilavamento dei piazzali | 14 |
| Tutte le fasi | Amianto | Possibile emissione di fibre | 14 |

Per la valutazione degli aspetti ambientali è stato applicato il criterio adottato nell'Analisi Ambientale Iniziale e precisamente assegnando un punteggio relativo per ogni quesito posto.

Alla fine della valutazione il punteggio finale viene calcolato come la somma dei punteggi relativi a ciascuno dei criteri applicati.

L'aspetto dunque risulta:

- ✓ Significativo se la somma delle valutazioni è maggiore o uguale a 8;
- ✓ Non significativo se la somma delle valutazioni è minore di 8;

Pertanto il Sito delle Acciaierie di Badia S.p.a. considera significativi gli aspetti la cui somma è superiore o uguale ad 8.

Il grado di significatività di tali aspetti/impatti ha portato Acciaierie di Badia S.p.a ad identificare e valutare le prestazioni dell'impianto sia rispetto ai requisiti legali applicabili, sia rispetto all'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) nel settore.

Le scelte gestionali di Acciaierie di Badia S.p.a. per puntare alla riduzione integrata dell'inquinamento e il massimo grado di conformità alle BAT applicabili, prevedono la definizione di adeguati e commisurati piani e programmi di miglioramento.

Il piano e programma di miglioramento previsto da Acciaierie di badia S.p.a. è:

| Processo / Fase | Aspetto | Descrizione impatto | Inquinante | Intervento previsto | Obiettivo |
|------------------------------------|--------------------------|--|-------------------------|---|--|
| Tutte le fasi | Consumi energetici | Notevole consumo di energia elettrica | / | Adesione al progetto Kyoto per la predisposizione dei pannelli solari | Riduzione dei consumi di energia elettrica |
| I ^a campata Re.Fonderia | Sostanze pericolose | Coperture in eternit | Amianto | Sostituzione delle coperture con coperture formate da lastre in lamiera | Eliminazione di eventuali fibre d'amianto in tale zona |
| Formatura (Fase 2) | Sostanze pericolose | Uso di prodotti vernicianti a solvente | SOV | Sostituzione dell'attuale vernice a solvente con vernici a base acquose | Eliminazione degli SOV |
| Fusione-Colata (Fase 3) | Gestione delle emergenze | Rinnovo del CPI | Prodotti di combustione | Incremento della rete idrica antincendio | Eliminare il rischio di incendio |
| Fusione-Colata (Fase3) | Emissioni sonore | Rumore generato dal motore del filtro | Rumore | Applicazione di ulteriori pannelli fonoassorbenti sulle pareti del motore | Riduzione del rumore nella zona dell'impianto di aspirazione |
| Reparto Finitura -Fasi 6-7-8-9-10 | Emissioni diffuse | Fuoriuscita di polveri e fumi | Fumi e Polveri | Ottimizzazione della captazione dei fumi e polveri alla fonte | Riduzione dei fumi e polveri dispersi |

PROGETTO DI DISMISSIONE E RIPRISTINO DEL SITO

Non è al momento ipotizzabile l'interruzione delle attività di Acciaierie di badia S.p.a. svolte nell'attuale sito di Badia Polesine.

Tuttavia l'Organizzazione è consapevole delle procedure da intraprendere per tale evenienza che sono definite dal D.M. 25/10/1999 n.471, il quale stabilisce i criteri, le procedure e le modalità per la messa in sicurezza, la bonifica ed il ripristino ambientale dei siti inquinati, ai sensi dell'art.17 del D.Lgs 22/97 e successive modifiche ed integrazioni.

Verranno comunque prese in considerazione tutte le registrazioni che attualmente vengono raccolte sistematicamente e che potranno diventare un'utile banca dati da cui attingere notizie in merito agli eventi d'inquinamento accertati e potenziali nel sito.

In tal modo sarà possibile:

- ✓ Conoscere lo stato di inquinamento del sito;
- ✓ Eseguire indagini del suolo, del sottosuolo e delle acque sotterranee per verificare se le attività antropiche eseguite nel sito, anche pregresse, hanno determinato forme di potenziale inquinamento tali da determinare un pericolo per la salute o per l'ambiente;
- ✓ Stimare e valutare la gravità dei danni previsti per la popolazione e l'ambiente, vale a dire il rischio connesso con lo stato di contaminazione;
- ✓ Individuare le priorità di intervento e stabilire, in coordinamento con gli enti competenti, piani e programmi d'intervento per eliminare o ridurre i rischi con prioritari interventi di messa in sicurezza;
- ✓ Monitorare gli aspetti ambientali compromessi;
- ✓ Coordinare con gli enti gli interventi di bonifica, messa in sicurezza e di ripristino ambientale;
- ✓ Utilizzare tecniche innovative (trattamenti biologici, chimici e fisici) che riducono o eliminano lo smaltimento in discarica di elevati quantitativi di metri cubi di terreno inquinato;

A fronte di tale necessità verrà redatto un progetto, che verrà notificato alla Regione, alla Provincia e al Comune, che conterrà:

- ✓ Indicazioni in merito all'area o alle aree oggetto degli interventi;
- ✓ La situazione in merito alle tipologie e alle concentrazioni di inquinanti rilevati;
- ✓ Gli interventi di messa in sicurezza che verranno attuati, le operazioni di bonifica che verranno intraprese, le tecniche applicate, gli eventuali impatti derivanti dalle operazioni di bonifica in conformità all'Allegato 3 del D. M. 25/10/1999 N° 471;
- ✓ Gli obiettivi dell'intervento e i valori delle concentrazioni di inquinanti che si intende raggiungere sia in conformità a quanto stabiliti dagli Allegato 1 del D. M. 25/10/1999 N° 471 sia in conformità agli strumenti di destinazione urbanistica dell'area bonificata;
- ✓ Gli eventuali interventi di ripristino ambientale e paesaggistico necessari per recuperare il sito alla effettiva e definitiva fruibilità per la destinazione d'uso conforme agli strumenti urbanistici in vigore, assicurando la salvaguardia della qualità delle matrici ambientali.

In ogni caso le attività di dismissione e di ripristino del sito avverranno secondo le prescrizioni di Legge che saranno in vigore al momento di dover affrontare tale situazione