

**ARPAE**

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia  
dell'Emilia - Romagna**

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-2527 del 20/05/2021
Oggetto	Modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta RUBIERA SPECIAL STEEL SPA di Casalgrande (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2021-2634 del 20/05/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno venti MAGGIO 2021 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

Pratica n. 9683-2021

**AGGIORNAMENTO dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), di cui al prot. n. 66759 del 11-12-2014 e successive modifiche della Ditta RUBIERA SPECIAL STEEL SpA**

**LA DIRIGENTE**

Vista l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con atto n. prot. 66759 del 11-12-2014, modificata con prot. 34259 del 18-06-2015, n. 61755 del 07-12-2015 e Determinazione dirigenziale n. 4633 del 22-11-2016, n. 4174 del 02-08-2017, n. 3859 del 25-07-2018, n. 3797 del 08-08-2019 e n. 2820 del 18-06-2020, per l'attività rientrante al punto 2.2 dell'Allegato VIII Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, svolta nel Comune di Casalgrande, Via XXV aprile n. 64;

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta il 24-03-2021 (prot. n. 45794 del 24-03-2021) e la successiva documentazione integrativa ricevuta (prot. 58717 del 16-04-2021 e prot. 67801 del 30-04-2021), con la quale la Ditta prevede di realizzare i seguenti interventi:

- proroga dei tempi di realizzazione della modifica del sistema di produzione del vuoto per i forni di affinazione con degasaggio Tenova e Techint, che prevede lo smantellamento dei generatori di vapore e degli eiettori e la loro sostituzione con pompe meccaniche raffreddate per la produzione del vuoto. Con la presente comunicazione viene modificato il posizionamento dei nuovi impianti e gli impianti a servizio delle stesse saranno posizionate all'esterno dei capannoni;
- in relazione alla modifica del parcheggio esterno e risistemazione delle aree di accesso allo stabilimento, dove sono presenti i pozzi aziendali, la ditta dichiara di aver necessità di rimandare l'intervento di messa in sicurezza dei pozzi 1 e 2, previsto al fine di evitare interferenze con il traffico veicolare che si avrà in tale area, per il quale inoltrerà ulteriore comunicazione;
- installazione di nuova segatrice a nastro orizzontale ad umido, funzionante con acqua emulsionata, nel reparto di trattamento e collaudo prodotto finito, in adiacenza alla segatrice esistente della quale lavorerà a supporto. Così come quella esistente, anche la nuova segatrice non dà origine ad acque reflue, poiché utilizza acque emulsionate che vengono rabboccate;
- realizzazione di un nuovo locale antintrusione per le ferroleghie in adiacenza del locale esistente;
- razionalizzazione e sistemazione dell'area magazzino con la ridefinizione degli spazi sia all'interno sia all'esterno del magazzino e l'adeguamento delle aree per la ricezione, il carico e lo scarico dei materiali.
- installazione di un nuovo carroponete a cavalletto da 60-80 ton nel reparto di colaggio fossa piccola, a servizio della movimentazione e deposito attrezzatura di colaggio;
- modifica dell'esistente fossa che ospitava la colata continua per realizzarvi un deposito per gli attrezzi di colaggio;
- spostamento sabbiatrice esistente e del relativo impianto di aspirazione e abbattimento (E25). La sabbiatrice verrà collocata nel reparto di rifusione per il quale prepara i lingotti al fine di accorpare le attività dello stesso processo produttivo in un unico reparto;

- diminuzione da 5 a 3 dei filtri del gruppo di filtrazione denominato "E" a servizio delle acque derivanti dagli eiettori dell'impianto di degasaggio VD1 del forno ASEA.

Acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano – prot. 73465 del 10-05-2021, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, alle condizioni riportate nel documento stesso e riprese nel presente atto;

Valutato che le modifiche proposte non determinano una variazione della massima capacità produttiva dell'installazione e non determinano una variazione delle caratteristiche o del funzionamento nè un potenziamento dell'impianto che possa produrre effetti sull'ambiente;

Ritenuto di provvedere al rilascio della modifica dell'AIA vigente, conformemente alle disposizioni di cui al D.Lgs. 152/06;

Visto il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

Vista la L.R. 11 ottobre 2004, n. 21 e la Circolare Regionale 1 Agosto 2008, n. 187404;

Visto il DM 24/04/2008 e le successive DGR 1913/2008 e DGR 155/2009, in merito alle spese istruttorie;

## DETERMINA

**a) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C della suddetta AIA come da comunicazione di cui sopra.** In particolare:

- **al paragrafo C2 - CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME la descrizione della fase di "metallurgia secondaria in forni di affinazione" è così aggiornata:**

*Metallurgia secondaria in forni di affinazione:* dopo lo spillaggio, la siviera contenente l'acciaio liquido viene trasferita su rotaia al forno siviera LF (ASEA LF1 – Techint LF2- Tenova LF3) per la fase di affinazione del metallo liquido. Se l'impianto è ancora occupato dalla siviera della colata precedente è possibile che la siviera nuova arrivata debba restare in attesa. In tale caso si provvede ad attivare l'insufflazione, attraverso il/i setti porosi posti sul fondo della siviera, del gas inerte al fine di mantenere omogeneizzato il bagno liquido. Per evitare la dispersione termica ed emissioni di polveri sulla sommità della siviera viene posto un coperchio isolante.

Sono presenti 3 forni di affinazione LF1 ASEA (SV1) – LF2 Techint – LF3 Tenova.

L'acciaio liquido ottenuto dal forno fusorio viene affinato in successivi impianti, al fine di conferire al prodotto le caratteristiche e la composizione desiderate.

Le operazioni di trattamento dell'acciaio liquido possono essere diverse, quali il trattamento in forno siviera (così detto perché la siviera svolge la funzione del forno), il degasaggio sotto vuoto, il degasaggio con arco sottovuoto, la decarburazione con argon ed ossigeno, la decarburazione sottovuoto con ossigeno, ecc.

Al forno affinazione vengono normalmente eseguite le seguenti operazioni:

- aggiunta di ferroleghie per raggiungere la composizione chimica dell'acciaio;
- insufflaggio di azoto/argon per l'omogeneizzazione chimica e termica del bagno;
- degasaggio, il degasaggio sottovuoto avviene in siviera.

Per il forno ASEA LF1, il vuoto viene generato utilizzando un sistema costituito in parte da eiettori a getto di vapore, per il quale sono presenti due generatori di vapore, e da 3 pompe ad anello liquido.

Per i forni LF2 Techint ed LF3 Tenova saranno smantellati gli esistenti impianti per la produzione del vuoto e sostituiti con pompe meccaniche a secco, raffreddate ad acqua, a monte delle quali saranno presenti, in serie tra loro, per la protezione delle pompe dalle polveri, un primo separatore di polvere, che ha anche funzione di

mantenere la temperatura dei gas di processo controllata tramite il suo sistema di raffreddamento ad acqua, ed un filtro a tessuto.

L'acciaio viene rimescolato mediante gorgogliamento di argon dal fondo della siviera.

Al termine dei trattamenti di metallurgia secondaria l'acciaio è pronto per essere colato in fossa, per la produzione di lingotti.

- **al paragrafo C4 – SCARICHI E CONSUMO IDRICO è aggiornata la seguente parte:**

L'intervento di sostituzione del sistema di produzione del vuoto per i forni di affinazione Techint e Tenova comporta le seguenti modifiche al ciclo delle acque ed agli impianti di trattamento per il riutilizzo delle acque:

- eliminazione del gruppo di filtrazione denominato "D" delle acque derivanti dal sistema ad eiettori a servizio del forno di affinazione SV3 Tenova;
- diminuzione da 5 a 3 dei filtri del gruppo di filtrazione denominato "E" a servizio delle acque derivanti dagli eiettori dell'impianto di degasaggio VD1 del forno ASEA.
- le acque di raffreddamento delle nuove pompe meccaniche per il vuoto e dei relativi cicloni separatori polvere saranno convogliate alla vasca di raffreddamento C.

La nuova segatrice, come l'esistente, non dà origine ad acque reflue, utilizzando acque emulsionate che vengono rabboccate.

- **al paragrafo C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI è aggiornata la seguente parte:**

Con la dismissione della fase di colata continua non si avrà più produzione interna di scaglia. Tuttavia, la ditta dichiara che tale residuo continuerà ad essere utilizzato nel ciclo produttivo nelle placche di colaggio lingotti per la chiusura dei canali e si procederà pertanto all'acquisto di scaglia come materia prima, mantenendo la relativa postazione di deposito.

L'installazione delle pompe meccaniche richiede la presenza di sistemi per l'abbattimento delle polveri, che saranno raccolte pneumaticamente in un contenitore dedicato e inviate al recupero interno al forno fusorio.

Anche il truciolo derivante dalla nuova segatrice verrà inviato al recupero interno.

- **al paragrafo C9 – EMISSIONI SONORE è aggiunta la seguente parte:**

Gli interventi sopra elencati per quanto riguarda le sorgenti sonore comportano le seguenti modifiche:

- eliminazione delle sorgenti sonore corrispondenti alle emissioni dei generatori di vapore e degli eiettori a servizio dei forni Techint e Tenova (E16-E19-E33 ed E27-E28-E29);
- spostamento della sorgente sonora n. 18 relativa all'impianto di aspirazione E25 della sabbiatrice;
- modifica dell'ubicazione dei nuovi impianti per la produzione del vuoto nei forni Techint e Tenova e installazione all'esterno degli impianti di abbattimento polveri, del tipo filtri a maniche con elettrovalvole di pulizia maniche, a servizio delle pompe meccaniche per il vuoto.

Nella tabella sottostante si riportano anche le mitigazioni acustiche previste per le sorgenti sonore sopra citate:

<b>AREA</b>	<b>Sigla e descrizione Sorgente sonora</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Funzionamento</b>	<b>Mitigazioni acustiche previste</b>
5a	Pompe meccaniche affinazione VD2 Techint (sorgente S46) e relativo filtro abbattimento polveri con elettrovalvole pulizia maniche (sorgente S47)	Esterna piazzale lato sud-ovest nuova installazione	24 h/giorno 5 gg/sett. Ciclo discontinuo	S46 contenuta in cabina fonoisolante; S47 esterno al locale pompe, nessun contenimento rumorosità
8a	Pompe meccaniche affinazione VD3 Tenova (sorgente S48) e relativo filtro abbattimento polveri con elettrovalvole pulizia maniche	Interna/Esterna piazzale lato nord-ovest nuova	24 h/giorno 5 gg/sett. Ciclo discontinuo	S48 contenuta in cabina fonoisolante interna al capannone; S49 esterno al lcapannone, nessun contenimento rumorosità

	(sorgente S49)	installazione		
12	Rifusione Consarc e preparazione elettrodo (lingotto) e sabbiatrice	Interna reparto di rifusione	24 h/giorno 5 gg/sett. Ciclo discontinuo	Spostamento sabbiatrice esistente, impianto interno al capannone
18	E25 camino e impianto abbattimento sabbiatura	Esterna piazzale lato est spostamento	4 h/giorno Ciclo discontinuo	Spostamento sorgente con intervento di mitigazione ventole motore e camino

**b) di modificare le date di messa a regime, indicate al paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della Sezione D2 nel seguente modo;**

**La data ultima di messa a regime della emissione E25 è il 30-06-2021.**

La modifica delle emissioni E5, E6 ed E9 è realizzata in 2 fasi, determinate dall'installazione delle pompe meccaniche del forno Techint prima e quelle del forno Tenova poi, pertanto si richiedono 2 comunicazioni di messa a regime.

**La data ultima di messa a regime delle emissioni E5, E6 ed E9 è:**

- **il 01-10-2021, a seguito di installazione delle pompe meccaniche forno Techint;**
- **il 01-03-2022, a seguito di installazione delle pompe meccaniche forno Tenova.**

Per tutte le suddette emissioni dovrà essere data comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE e Comune.

Per le emissioni E5, E6 ed E9 dovranno essere trasmessi, entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC ad ARPAE e Comune, i risultati delle analisi effettuate su un unico prelievo trattandosi di emissioni esistenti.

Per le emissioni E16, E19, E27, E28, E29 ed E33 dovrà essere data preventiva comunicazione della loro eliminazione ad ARPAE e Comune; dalla data indicata nella comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni previsti per tali emissioni negli atti precedenti alla presente modifica.

Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

**c) al paragrafo F) PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE è aggiunta la seguente prescrizione:**

4) Fino alla realizzazione della messa in sicurezza dei pozzi aziendali n. 1 e 2, non devono essere modificati i manufatti in cemento dotati di coperchi metallici a protezione degli avampozzo.

**d) al paragrafo G) EMISSIONI SONORE sono aggiunte le seguenti prescrizioni**

16) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche impiantistiche, una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori abitativi e di confine individuati. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento.

17) Entro 30 gg dalla effettuazione dei rilievi di cui sopra, i risultati dovranno essere presentati mediante relazione tecnica, firmata da tecnico competente in acustica, che contenga inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione effettuati.

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA n. prot. 66759 del 11-12-2014, modificata con prot. 34259 del 18-06-2015, n. 61755 del 07-12-2015 e Determinazione dirigenziale n. 4633 del 22-11-2016, n. 4174 del 02-08-2017, n. 3859 del 25-07-2018, n. 3797 del 08-08-2019 e n. 2820 del 18-06-2020, e deve essere conservato insieme all'AIA, di cui è fatto salvo il disposto per quanto non in contrasto con il presente atto.

Si informa che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la Ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati, previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

La Dirigente  
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia  
(Dr.ssa Valentina Beltrame)  
firmato digitalmente

**SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.**