

Sono indicate 64 proposte di “nuova tecnica” (11 CO + 3 AG + 15 AFO + 5 AC + 4 LC + 2 TUB + 18 SM + 6 VR) e 2 modifiche di attività (nuova zincatura a caldo e V FAS per TNA/2).

Suddivise per “tipologia” le 64 proposte sono: 16 Tecniche di Processo + 2 Controllo di Processo + 5 Misure di Manutenzione + 4 Misure Non Tecniche, gestionali + 37 Sistemi di Depurazione.

Sembra quanto meno azzardato indicare come “investimenti per l’ambiente” il totale delle previsioni di spesa delle 64 proposte di “nuova tecnica”. Indicare cifre esatte significa anche ridimensionare le notizie apparse sulla stampa in merito a “700 milioni di euro che la società investirà nel 2007 per ridurre le emissioni di tutti gli impianti”, di cui molta parte destinati al centro siderurgico di Taranto.

In tutti gli impianti, molte voci sono in realtà delle manutenzioni, magari con qualche modernizzazione degli assetti e delle macchine esistenti. E’ chiaro che gli interventi di manutenzione sono necessari e forse risolutivi, ma si tratta di manutenzione, non di applicazione di BAT per il miglioramento dell’ambiente. E’ bene essere trasparenti!

- b. File C.2 – Sintesi delle variazioni (in corrispondenza di 16 “temi ambientali”)
Non è condivisibile il giudizio del Gestore che non segnala variazioni su “consumo di materie prime”, “aree di stoccaggio rifiuti”, “aree di stoccaggio materie prime” e “rumore”.
- c. File C.3 - Consumi ed emissioni (alla “capacità produttiva” da autorizzare?)
Le variazioni fanno riferimento a 16 punti delle schede B a noi finora non note. In 5 punti non vengono segnalate variazioni, negli altri 11 punti le variazioni sono solo qualitative, prive di quantità seppure stimata e pertanto non giudicabili e neanche verificabili.
- d. File C.4 – Benefici ambientali attesi
E’ la tabella delle 64 “tecniche nuove” e delle 2 modifiche di attività, in corrispondenza di 8 “Linee di impatto principali”; il significato dei codici di riferimento si trova nell’Indice Schede Interventi nel successivo file C.13_01.
In merito ai 64 + 2 interventi, il Gestore non si attende benefici: sull’aria da 16 interventi, sul clima da 66, sulle acque superficiali da 55, sulle acque sotterranee

da 66, su suolo e sottosuolo da 61, su rumore, vibrazioni e radiazioni non ionizzanti da 66.

In sintesi, dai 64 + 2 interventi si attendono benefici sull'aria, ma non quantizzati e quindi non giudicabili e neanche verificabili.

- e. File C.5 – Programma degli interventi di adeguamento.

La scheda non è compilata e rimanda all'allegato C.13 che contiene il cronoprogramma di ciascuno dei 64 interventi.

Lo scopo di C.5 è invece quello di fornire il quadro d'insieme dei programmi.

Concludendo, la scheda C va revisionata, emendandola delle incongruenze ed anomalie qui esposte, e completata.

7. Allegati Scheda C

- a. File C.6 e C.7 – *Nuova* relazione tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare e *Nuovi* schemi a blocchi.

I file non esistono: nelle Note dell'elenco degli Allegati alla scheda C, firmato dal Gestore, c'è scritto "Allegati C.6 e C.7 ricompresi nell'allegato B.18".

Nell'allegato B.18 non c'è né nuova relazione né nuovi schemi a blocchi.

- b. File C.13_01 – Elenco interventi

E' la sintesi del "Piano di interventi per adeguamento dello stabilimento alle linee guida BAT". Esso "*contempla le integrazioni relative alle raccomandazioni formulate dai vari Gruppi Tecnici Ristretti istituiti nell'ambito della Segreteria Tecnica per lo stabilimento di Taranto di cui al decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio DEC/DSA/2005/01199 del 15.11.2005*".

Il piano comporta un impegno finanziario complessivo di circa 472 M€, di cui 327, pari al 69%, in area ghisa (SMP, COK, AGL, AFO).

Per tale piano di investimenti non è precisato in quanto tempo si svilupperà, non è indicata la quota eventualmente già spesa, non sono individuati gli investimenti (manutenzione, rifacimenti, adeguamenti tecnologici per produttività, qualità, ecc.) che hanno solo come "sottoprodotto" un po' di miglioramento ambientale.

Contestiamo in toto l'affermazione del Gestore che sostiene che il piano contempla le integrazioni relative alle raccomandazioni formulate dai vari Gruppi



Tecnici Ristretti: basta fare un puntuale confronto tra quanto hanno scritto i GRT e quanto è stato realmente recepito nel piano.

A sostegno di tale contestazione, citiamo alcune "inadempienze" di tipo impiantistico o gestionale rispetto alle "raccomandazioni" dei GRT: (a) mancano indicazione e separazione tra interventi di reale adeguamento alle BAT e interventi di manutenzione ordinaria e/o straordinaria, rifacimenti impiantistici, miglioramenti qualità, ecc.; (b) manca lo studio sul "selenio" nel biologico di cokeria; (c) manca il confronto tra la torre di spegnimento 7 già adeguata e le altre, per verificarne i risultati; (d) l'adeguamento della depolverazione delle batterie 7 - 12 è solo manutentivo; (e) mancano dati e valutazione del monitoraggio sulla cokeria da parte di ARPA; (f) mancano lo studio specifico su PCCD/PCDF in AGL e le POS transitorie per rientrare nei limiti già ottenuti da altri (Ndr: ad es. CORUS in Inghilterra); (g) manca il monitoraggio spinto sulle emissioni diffuse; (h) mancano le procedure sulle emissioni anomale conseguenti a disservizi come fumate nere o rosse provenienti da COK, AFO, ACC, a volte di giorno, a volte di notte, procedure volte a capire la causa iniziale dell'evento, valutarne le conseguenze e porvi rimedio, perché non si ripeta; (i) non è stato mantenuto l'impegno ad adottare, nel periodo di realizzazione delle modifiche, soluzioni gestionali transitorie finalizzate ad ottenere subito i risultati che verranno raggiunti con la realizzazione delle BAT individuate - se l'impegno in tal senso fosse reale e fattibile ci sarebbero miglioramenti immediati, consolidati nel 2008 con le modifiche impiantistiche; (j) non è stato mantenuto l'impegno ad adottare POS transitorie specificatamente indicate per impianto biologico, torri di spegnimento e caricatrici delle cokerie e per le linee di agglomerato ed anche per gli impianti AFO, ACC, SMP, ecc. dove le criticità ambientali sono tante e molto rilevanti; (k) mancano i riferimenti ai livelli produttivi che pure condizionano fortemente i livelli di emissione, dato che i livelli a 7 milioni di tonnellate/anno di acciaio liquido sono ben diversi da quelli a 9 milioni ed ancor più da quelli a 15 milioni di tonnellate/anno.

c. File C.13_02 - Interventi in area Acciaieria

Sono le schede di dettaglio dei 5 interventi previsti nelle Acciaierie n. 1 e n. 2.



Nelle "Primissime osservazioni" (paragrafo II-14, pag. 11 - 13), abbiamo commentato fin nei minimi dettagli situazione, potenzialità e prospettive delle due acciaierie, che qui riprendiamo e confermiamo sinteticamente.

Il Gestore ha dichiarato di avere prodotto 9,175 milioni di tonnellate di acciaio nel 2005 contro una "capacità massima di produzione" di 15 milioni di tonn/anno.

Dopo il raddoppio dei primi anni '70, la capacità produttiva dello stabilimento di Taranto era stimata in 10,3 milioni di tonnellate di prodotti finiti (nastri, lamiere, tubi, ecc.), e quindi le acciaierie erano accreditate per circa 12 - 13 milioni di tonn/anno, considerato il ciclo dell'acciaio per il 50% continuava con il colaggio in lingottiera e slabbing. Gli impianti ausiliari dei convertitori, con la filosofia del tempo e della ... proprietà, erano notevolmente sovradimensionati rispetto alle effettive necessità.

Poi le colate continue sono diventate cinque, è stato dismesso il pezzo di ciclo lingottiera/slabbing e, già da una ventina di anni, è andata aumentando la produttività del ciclo in continuo con la possibilità di colare in sequenza. Se si realizzassero costantemente sequenze di oltre 20 colate, mentre le acciaierie per alcuni periodi riuscissero a marciare a tre convertitori, i 15 milioni di tonn/anno ci potrebbero stare. In tale contesto il collo di bottiglia diventerebbero gli impianti di colaggio per cui non sarebbe irrealistico ipotizzare una sesta colata continua. Ovviamente occorrerebbe adeguare ai nuovi livelli produttivi la rete di distribuzione ossigeno e, per le inevitabili implicazioni di natura ambientale, anche gli impianti di depolverazione, di trattamento fanghi e annessi. A tal proposito, chiunque abbia avuto un po' di "dimestichezza siderurgica", ricorda bene che quando fu progettato il raddoppio di Taranto (ripetiamo che si era agli inizi degli anni '70), la filosofia di sovradimensionare gli impianti e le macchine ausiliare non valeva per gli impianti "ecologici", che erano considerati inutili e, in ogni caso, non influenzanti i livelli produttivi. Nel 2007, però, la musica è cambiata e l'AIA non può che autorizzare a condizione che ecc. ecc.

Dall'esame degli interventi previsti nelle acciaierie ci aspettavamo di trovare indizi di una strategia del tipo indicata sopra, invece emerge che per l'acciaieria è prevista la realizzazione di cinque modesti interventi concentrati in ACC/2, con tempi di realizzazione che vanno fino al 2009. Nulla è previsto per migliorare



l'impatto ambientale, veramente pesante, di ACC/1 dove non c'è nessun adeguamento alle BAT.

Occorre ricordare che, nel 1964, ACC/1 partì senza impianto di depolverazione secondaria e quando, negli anni '70, si cercò di inserirne uno, si ottennero scarsi risultati, considerati sia i limiti che il lay-out esistente imponeva, sia lo scarso peso che, anche allora, veniva dato a questo tipo di impianti.

Se si confronta l'ubicazione delle due acciaierie, appare evidente che ACC/1, impiantisticamente obsoleta, vicina alla S.S. Appia e al rione Tamburi, è molto più critica di ACC/2, più lontana da strade e da abitati e protetta da un fronte di scavo. Inoltre, tenendo conto di quanto abbiamo annotato sulle sequenze di colaggio, riteniamo che, tenendo in esercizio solo ACC/2 e le 5 colate continue, sia possibile ottenere un livello produttivo di circa 8,5 milioni di tonn/anno, livello di poco inferiore ai 9,175 milioni di tonnellate raggiunte nel 2005 con entrambe le acciaierie in funzione. La scelta di non investire su ACC/1, fa immaginare l'esistenza di una strategia che punti ad aspettare la prima occasione favorevole per chiuderla.

Va segnalata, infine, un'altra lacuna del piano di adeguamento alle BAT: manca qualunque intervento per contrastare le emissioni diffuse che, in caso di vento forte, provengono dagli accumuli di polveri sulle strutture degli impianti, dei capannoni, sui piani di lavoro, ecc. In stabilimento c'era e forse c'è ancora il "famigerato quarto piano" di ACC/1. Nel piano di adeguamento non c'è nulla che somigli alla ragnatela di reti di aspirazione, afferenti agli impianti principali di aspirazione polveri, con bocchette per il collegamento di flessibili manovrati dagli addetti alle pulizie.

Concludendo in sintesi estrema, siamo fortemente perplessi per il fatto che, in pratica, nulla è stato previsto per ACC/1. Siamo indotti a pensare che dietro ci sia una precisa idea aziendale: ci fa immaginare, cioè, l'esistenza di una strategia che punti a chiudere detto impianto, negoziando con lo Stato e con gli enti locali vantaggi economico/finanziari e guadagnando anche l'aureola di sensibilità verso i problemi dell'inquinamento ambientale.



Qualunque sia la verità, riteniamo che non si possa autorizzare l'esercizio della più vecchia delle acciaierie di Taranto senza che ad essa venga applicata nessuna BAT.

d. File C.13_03 – Interventi in area Agglomerato

Il file contiene le schede di dettaglio dei 3 interventi previsti in Agglomerato n. 2.

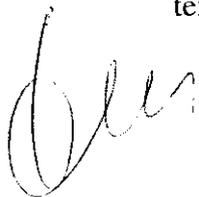
I 3 interventi proposti come applicazione delle BAT sono, in realtà, interventi di manutenzione per il recupero della situazione iniziale, uno dei quali addirittura ultimato e messo in marcia nel I trimestre 2006. Non risulta nessun intervento per la riduzione della polverosità emessa dai raffreddatori rotanti delle linee di agglomerazione che costituiscono un rilevante contributo all'inquinamento ambientale ed alla polverosità diffusa.

Per una riduzione verso i migliori parametri ottenibili per le emissioni di PCDD/F tutto è ancora lasciato vago e rinviato a studi di fattibilità e verifica dei parametri emissivi. Non è assolutamente affrontato il problema più importante dell'impianto di agglomerazione, cioè il controllo dei "rifiuti di stabilimento" che vengono lì convogliati: è molto probabile che da quei "rifiuti" traggono origine le emissioni "cattive" dalla ciminiera di AGL/2 (diossine, mercurio, ecc.).

Lo stato dell'agglomerato è uno dei punti debolissimi della documentazione Ilva/AIA, è lontanissimo dalle indicazioni delle BREF (documento di riferimento europeo per il settore siderurgico). Riteniamo che su quell'impianto sono tornati indietro di oltre 15 anni; è netta la percezione di una situazione fuori controllo.

Eppure in Europa e in USA ci sono stati grandi progressi, eppure ci risulta che lo stesso gruppo Riva ha contribuito alla stesura delle BREF, in cui è indicata una robusta serie di misure per migliorare le prestazioni ambientali dell'industria metallurgica ed in particolare del processo di agglomerazione del minerale ferroso.

Allo stato attuale, l'impianto AGL/2 di ILVA di Taranto è dotato soltanto della tecnologia di depolverazione fumi tradizionale ESP (elettrofiltri a secco) e MEEP (elettrofiltri ad elettrodi mobili). Tale tecnologia è adeguata a contenere le emissioni di polveri al di sotto di un valore di 50 mg/mc (il limite attualmente imposto allo stabilimento è di 80 mg/mc) ma insufficiente a contenere le emissioni di diossine, presenti anche nella fase gassosa. Data la basicità delle polveri, queste tendono ad aderire alle piastre metalliche dell'elettrofiltro che perdono



rapidamente la loro efficacia di captazione. Gli elettrofiltri possono addirittura essi stessi essere fonte di diossine se le temperature operative dovessero raggiungere i 300 gradi: in tali condizioni non solo le diossine depositate sulle piastre metalliche dell'elettrofiltro vengono rivolatizzate nei fumi effluenti, ma i depositi carboniosi e le tracce di cloro insieme alla presenza di catalizzatori alla giusta temperatura costituiscono gli ingredienti di base per la formazione di diossine. Tale fenomeno è riscontrabile in tutti gli elettrofiltri applicati a diversi processi di combustione (fonderie, cementerie, etc). Le BREF distinguono tre gruppi di impianti di agglomerazione secondo le loro prestazioni ambientali:

- e. Gli impianti migliori, dotati di tecnologia di abbattimento dei fumi avanzata sono un decina in tutta in Europa e riescono a contenere le emissioni al di sotto degli 0,5 ng TE/mc.
 - i. Gli impianti dotati di tecnologia di abbattimento convenzionale (elettrofiltri a secco) hanno tipicamente emissioni nell'ordine degli 0,5 - 5 ng TE/mc.
 - ii. Gli impianti peggiori hanno emissioni superiori a 5 ng TE/mc e ciò è dovuto non solo alla scarsa efficacia della depolverazione dei fumi ma più probabilmente ad uno scarso controllo del processo e della cattiva formulazione dei costituenti del materiale omogeneizzato da sottoporre ad agglomerazione. In alcuni casi questi impianti hanno fatto registrare valori di emissioni fino a 40 ng TE/mc e sono proprio questi impianti che hanno fatto scattare l'allarme diossina nell'industria siderurgica a metà degli anni novanta.

Alla luce dei primi risultati resi pubblici da Arpa Puglia (in media superiori a 10 ng TE/mc per volumi normalizzati ad un tenore di ossigeno del 11%), è possibile collocare l'impianto di agglomerazione ILVA di Taranto fra i peggiori d'Europa quanto a prestazioni ambientali. Per tale motivo riteniamo che la concessione dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) venga subordinata all'adozione di misure adeguate per ridurre l'entità delle emissioni di diossine ai livelli raggiungibili con l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili, come indicato dalle BREF e come già messo in pratica da molti impianti di agglomerazione europei. Di seguito, a dimostrazione del disinteresse "politico" dell'Ilva nei confronti del problema agglomerato, riproduciamo una panoramica - non esauriente - delle migliori tecnologie disponibili e applicabili all'impianto

AGL2 di Taranto, di cui documentazione prodotta da ILVA per l'ottenimento dell'AIA non fa alcuna menzione.

TECNICHE DI DEPOLVERAZIONE DEI FUMI ("A VALLE"):

- Elettrofiltro a secco (ESP, MEEP)
- Filtri a maniche
- Ciclone
- Elettrofiltro Umido (Airfine, Wetfine)
- Desolforizzazione
- Iniezione di carboni attivi (RAC)
- riduzione catalitica selettiva (SCR)

TECNICHE INTEGRATE AL PROCESSO ("A MONTE")

- Ottimizzazione del processo
- Riciclo nel processo di sinterizzazione delle scorie contenenti ferro
- Riduzione del contenuto di idrocarburi volatili nel materiale di partenza
- Riduzione del contenuto di zolfo
- Ricircolo dei gas di scarico (EOS)

In Inghilterra, su quattro impianti di agglomerazione sottoposti a ottimizzazione del processo, in un totale di 41 campionamenti di emissioni di diossine i valori misurati erano compresi fra 0,5 e 1,5 ng TE/mc con una media di 1 ng TE/mc.

Nel 1992 uno studio dimostrò che il ricircolo degli effluenti gassosi nello stesso processo di agglomerazione o di una parte di essi portava ad una riduzione delle emissioni di diossine. Un'applicazione su larga scala nel 1994 nello stabilimento di Ijmuiden in Olanda confermò il potenziale di questa tecnica: una linea di agglomerazione con superficie di 132 mq fu interamente coperta con una cappa sigillata per i gas di scarico secondo il processo EOS messo a punto dalla azienda tedesca Lurgi. In queste condizioni la produttività dell'impianto rimane la stessa con un riduzione del combustibile necessario nella miscela di agglomerazione. L'emissione di diossine risultò ridotta del 75% a livelli di 0,6 ng TE/mc.

I filtri a manica sono altamente efficienti per la rimozione delle polveri e possono quindi portare ad una efficace riduzione delle emissioni di diossine associate appunto alle polveri. Il problema della abrasività e basicità delle polveri che danneggerebbe e ostruirebbe i filtri può essere affrontato usando calce idrata come

additivo la quale forma uno strato protettivo sui filtri che previene la formazione degli strati impermeabili che otturerebbero i filtri. L'esperienza dell'impianto Stahlwerke Bremen GmbH di Brema ha confermato l'applicabilità di questa tecnica la quale accoppiata all'iniezione di carboni attivi ha permesso all'impianto di rispettare i limiti prescritti, rimanendo al di sotto di 0,5 ng TE/mc per le emissioni di PCDD/Fs. Almeno altri tre impianti hanno implementato la stessa tecnica: Inland Steel, East Chicago, USA.; Warren Consolidated Industries (WCI), Youngstown Sinter Company, Warren, Ohio, USA; US Steel, Gary Works, Gary, Indiana, USA.

In un elettrofiltro umido, il particolato è abbattuto per captazione in un liquido il quale viene poi recuperato e riciclato. Un sistema umido ad alta efficienza è stato recentemente sviluppato (Airfine) ed è in grado di rimuovere il particolato fine, le diossine, i metalli pesanti, gli idrocarburi policiclici aromatici. Il sistema garantisce livelli di emissione di diossine inferiori a 0,4 ng TE/mc ed è operativo negli impianti di Voest-Alpine Stahl AG, A-Linz in Austria, e Hoogovens IJmuiden, Olanda.

L'associazione degli operatori di impianti di agglomerazione in Germania e Sidmar Ghent, Belgio e il Verein Deutscher Eisenhüttenleute (VDEh) hanno costituito un consorzio per lo studio delle possibilità di riduzione delle emissioni di PCDD/Fs a cui recentemente si è unita Usinor, Francia. L'obiettivo è di mettere a punto un sistema che sia al sicuro da incidenti rilevanti, non necessiti acqua, e che sia applicabile ad impianti esistenti. Sulla base di esperimenti preliminari e sulla valutazione dei costi, un impianto dimostrativo è stato costruito presso Thyssen Krupp Stahl AG, D-Duisburg in Germania. Il sistema consiste in uno stadio di assorbimento, un elettrofiltro a secco, e un sistema di distruzione di diossine catalitico. L'iniezione dei carboni attivi adsorbenti è situata 27m a monte dell'elettrofiltro. L'impianto ha dimostrato di poter raggiungere valori di emissione inferiori a 0,1 ng TE/mc.

f. File C.13_04 – Interventi in area Altoforni

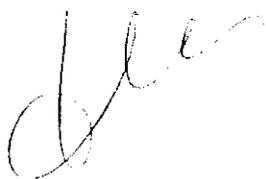
Il file contiene le schede di dettaglio dei 15 interventi previsti sugli Altoforni, di cui ben 8 per AFO 3, attualmente fermo, ma previste per il 2012 – 2013!



Leggendo gli elenchi delle attività previste per gli altoforni, siamo ringiovaniti di 15 anni: salvo pochissime novità sono le stesse attività che erano elencate nei primi anni novanta nei "Piani di Ecologia, Ambiente e Sicurezza", che qualche anziano rimasto in azienda ricorderà. gli interventi previsti, anche se quasi sempre si tratta più di manutenzione straordinaria che di investimenti innovativi, hanno una valenza positiva nei confronti delle problematiche ecologico/ambientali dello stabilimento, salvo chiedersi cosa si sia fatto in questi ultimi 15 anni e se in tanti anni non siano state individuate delle contromisure tecnologicamente più avanzate. E' altresì evidente che parlare della necessità di dover effettuare ancora degli studi di fattibilità dopo 15 anni sembra per lo meno pretestuoso.

Entrando nel merito degli interventi previsti, si osserva quanto segue.

- (1) E' noto che la filtrazione a secco con maniche è più efficace di quella ad umido ma, visto che gli attuali sistemi di depolverazione a secco della S.H./5 emettono 21,4 mg/Nmc. di polveri (contro i 25 - 30 mg/Nmc. dei sistemi Venturi), non si capisce cosa fa presumere che i nuovi impianti a maniche emetteranno solo 10 mg/Nmc.
- (2) Non sono resi noti i risultati dopo l'avviamento degli impianti su S.H./4.
- (3) E' opinabile l'entità del miglioramento atteso (circa il 60%) dai nuovi impianti di depolverazione dei campi di colata visto che i picchi non sarebbero comunque coperti. Una reale sensibile riduzione dei picchi si ottiene con il rispetto pedissequo di ben note "Pratiche Operative" che prevedono l'essiccamento del foro di colata prima di terminare la foratura ed il divieto di utilizzo di Carri Siluro non adeguatamente riscaldati.
- (4) E' tutto da dimostrare che la realizzazione dell'impianto di condensazione vapori impianto granulazione loppa ALF/5 sia incompatibile con la marcia dell'altoforno poiché si tratta di realizzare un impianto che può essere connesso ai due impianti di granulazione loppa esistenti, durante una fermata di MAN/PRO.
- (5) L'adozione sugli AFO 1, 2, 3 e 4 del sistema di granulazione tipo AFO 5 serve più al valore economico della loppa che al miglioramento ambientale. Inoltre:



- La descrizione dei lavori nella scheda non dice se la granulazione si realizzerà con acqua di mare a perdere ovvero con acqua industriale ricircolata (cosa importante per l'ambiente).
- Nel caso di utilizzo di acqua di mare a perdere non vengono affrontati i problemi dei solidi sospesi nei canali di scarico a mare.
- Nel caso di utilizzo di acqua industriale ricircolata è fin troppo evidente come la portata dei canali di scarico in uscita dall'area ghisa venga fortemente ridotta; tale evento potrebbe avere effetti importanti sulla diluizione degli inquinanti nei canali di scarico a mare, che comunque non è consentita.

(6) In più, non c'è nessun intervento finalizzato ad evitare il trascinarsi di loppa nei canali di scarico che costituisce una delle principali cause che portano alla riduzione della sezione di passaggio con il conseguente aumento della velocità dell'acqua e trascinarsi degli inquinanti in mare.

(7) In generale la descrizione dei processi è molto sintetica e sostanzialmente corretta ma certamente carente per l'individuazione di tutte le ricadute ecologico/ambientali.

g. File C.13_05 – Interventi in area Cokerie

Il file contiene le schede di dettaglio degli 11 interventi previsti sulle cokerie.

Degli 11 interventi in cokeria, 3, con un investimento di 5,4 Meuro, sono in esercizio dal 2006, altri 2 sono stati eseguiti per circa 34 Meuro. Analizzando i contenuti delle 11 voci di adeguamento si rileva quanto segue.

- Le voci CO.1, CO.3, CO.5, CO.8 e CO.9 rappresentano un reale adeguamento alle BAT note e vanno nella direzione di ottenere un miglioramento delle emissioni.
- Le altre attività sono delle attività di mantenimento, pur rilevanti negli importi, che migliorando un sistema degradato per vetustà, ne migliorano di conseguenza le prestazioni con positivi risvolti ambientali.
- La voce CO.6, relativa al miglioramento della captazione e depolverazione dei fumi allo sfornamento delle batterie 7-12, viene riproposta con la stessa impiantistica che non è idonea ad elevati abbattimenti e pertanto il livello dei fumi previsto è fortemente più alto di quello delle batterie 3-6. Ma in entrambi

i casi si tratta di valori calcolati dalla letteratura e teorici poiché le misurazioni reali sono difficili e complesse, ma da fare. Interventi più radicali migliorano di molto il risultato: del resto poiché l'intervento è dato per effettuato quale migliore occasione per verificarne i risultati effettivi?

- La voce CO.7 riguarda il rifacimento delle torri di spegnimento delle batterie 3-6. Anche in questo caso trattasi solo di un intervento manutentivo per il ripristino delle condizioni iniziali con una tecnologia non certo diversa da quella esistente negli impianti attuali. Interventi più radicali possono migliorare l'abbattimento del polverino trascinato dal vapore ma non vengono considerati, nonostante il pesante impatto ambientale delle cokerie.
- Anche riguardo le fasi di controllo interne ed esterne, il documento è lacunoso. Per le cokerie i rilievi settimanali/mensili sono il modo migliore per tenere i parametri in controllo. Su tali rilievi gli Enti di controllo esterni dovrebbero effettuare delle verifiche congiunte a campione. Sarebbe bene inoltre specificare le modalità di controllo e le norme di riferimento ed i parametri soglia. Va sottolineato che l'autorizzazione ad esercire l'impianto è subordinata al rispetto dei parametri definiti adottando regole in uso anche in altri paesi (EPA, BCRA o altro) che, però, per le emissioni diffuse sono solo norme di riferimento e non parametri di legge.
- Come già detto alcune attività sono completate o quasi e quindi sarebbe opportuno verificarne l'efficacia ed i risultati ottenuti anche con la finalità di preparare sempre più gli enti controllo (ARPA, APAT, ecc.) ad eseguire ispezioni, rilievi visivi, misure. E' noto che le modalità operative sono complesse e difficili per cui non è facile trovare il personale idoneo, ma in Europa esistono centri di ricerca che operano specificatamente nel campo delle emissioni in siderurgia, come ad esempio il DMT in Germania.

h. File C.13_06 – Interventi in area Laminazione

Il file contiene le schede di dettaglio dei 4 interventi previsti in area Laminazione. I 4 interventi sono tutti di adeguamento degli impianti di trattamento acque dei treni di laminazione, incluso quello del TLA/2 ultimato e messo in marcia a fine 2004, ulteriore inequivocabile conferma dei nostri dubbi sulla veridicità di elenchi e investimenti "da fare" per il miglioramento dell'impatto ambientale. In

compenso, non v'è traccia né di progetti relativi a emissioni varie (vapori di olio protettivo, fumi acidi, fumi rossi e fumi dai camini), né di progetti di protezione del terreno da inquinamento (olii e grassi vari), né di progetti non meno importanti per l'ambiente su acque della tornitura cilindri, delle fosse scaglia, ecc.

i. File C.13_07 – Interventi in area Tubifici e Rivestimenti

Il file contiene le schede di dettaglio dei 2 interventi previsti su Tubifici e Rivestimenti. Non c'è nulla di particolarmente rilevante.

j. File C.13_08 – Interventi Vari

Il file contiene le schede di dettaglio dei 6 interventi previsti nell'area dei Servizi di stabilimento, relativi a 3 discariche, alla sostituzione delle apparecchiature con PCB/PCT che va avanti dai primi anni '80, alla rimozione dei materiali contenenti amianto che va avanti anch'essa dai primi anni '80 e al dragaggio del 1° canale di scarico. Quest'ultimo intervento è solo un palliativo, che non affronta il problema alla radice, come abbiamo detto in altra parte.

k. File C.13_09 – Interventi nell'area di stoccaggio e manipolazione materiali solidi.

Sono le schede di dettaglio dei 18 interventi previsti nell'area di stoccaggio e manipolazione dei materiali solidi.

Nell'area Stoccaggio materie prime, il piano di adeguamento alle BAT prevede 18 interventi per un importo totale di 50,6 Meuro. Tra essi c'è la installazione di due macchine bivalenti dal costo complessivo di 14,8 Meuro, quasi il 30% dell'intero importo. Le due macchine sono in piena attività produttiva dal II trimestre 2006 e sono state inserite nel piano di adeguamento alle BAT per il miglioramento ambientale solo perché sono dotate di sistema di irroramento a bordo macchina, peraltro di dubbia efficacia: ulteriore inequivocabile conferma dei nostri dubbi sulla veridicità di elenchi e investimenti "da fare" per il miglioramento dell'impatto ambientale. Gli altri interventi meritano di più il distintivo del miglioramento dell'impatto ambientale, ma sono sempre dei palliativi, per di più per niente innovativi (macchina Chinetti, sistemi di nebulizzazione, "pavimentazione", ecc.) o addirittura inefficaci (barrieramento dall'azione del vento sui cumuli dei parchi materie prime). Negli archivi del TES - Ufficio tecnico di stabilimento, dovrebbe essere possibile reperire, nei primi anni '80: (1) il progetto preliminare della macchina per la filmatura dei cumuli stoccati, poi

chiamata "Chinettone" dal nome dell'azienda Chinetti di Varese, capofila del gruppo di piccole imprese a cui, con azzardo, fu affidata la progettazione esecutiva e realizzazione della macchina; (2) il rapporto stilato dal gruppo di dirigenti Italsider (di Taranto, Piombino e Cornigliano) inviati a Kimitsu, nello stabilimento giapponese gemello di quello di Taranto, per importare da noi quello che facevano loro per ridurre l'impatto ambientale (all'inizio degli anni '80 erano in opera quasi tutte le cose indicate nel piano Ilva 2007); (3) lo studio dell'Università di Roma che simulava l'effetto di un barrieramento, con risultati insignificanti). Il problema dell'inquinamento ambientale provocato dai parchi primari si risolve efficacemente solo con provvedimenti drastici che hanno l'inconveniente di costare una montagna di quattrini.

k. I file C13_09, C13_11 (Rimoz amianto, ACC), C13_12 (Rimoz. Amianto GHI), C13_13 (Rimoz amianto LAM) e C13_14 (Rimoz amianto SER) sono solo elencati anche se nella scheda firmata dal gestore l'allegato C.13 non è classificato "Riservato".

l. File C.13_14 - Tabella B_7_2 "Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)".

I 281 camini sono incolonnati uno dietro l'altro, senza suddivisione per unità produttiva, senza indicare a quale capacità produttiva quelle portate si riferiscono, senza proiettare le emissioni alla massima capacità dichiarata (cosa richiesta specificatamente nella "Guida alla compilazione della domanda AIA", senza indicare tutti i "possibili" inquinanti.

Insomma, è impossibile fare il confronto tra "prima della cura e dopo la cura".

m. File C.13_15 - Tabella B.6 "Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato
In corrispondenza di ciascun camino, sono indicati: posizione amministrativa, dimensioni fisiche del manufatto, fasi e dispositivi tecnici di provenienza dell'emissione, sistemi di trattamento e tipo di monitoraggio.
Dall'esame della tabella si evince che la "posizione amministrativa" di 4 camini è connessa con 2 "modifiche di attività", quella di 1 camino è "autorizzazione ex D. Lgs. 152/2006" e quella di 40 camini è connessa con un "Progetto di adeguamento D. Lgs. 59/2005".



Per rendere chiara la situazione, sarebbe opportuno aggiungere all'anonimizzazione "Progetto di adeguamento D. Lgs. 59/2005" almeno la sigla del corrispondente intervento.

n. Nulla è previsto per le emissioni diffuse che, in caso di vento forte, provengono dagli accumuli di polveri sulle strutture degli impianti, dei capannoni, sui piani di lavoro, ecc. in particolare in Area GHI e ACC. Per non dire di piazzali e strade non asfaltate, dell'area GRF, di nastri trasportatori, ecc. In sostanza nell'AIA si parla un po' di quanto attiene agli impianti/processi e per niente di quanto avviene al contorno.

o. File C.13.16 - Tabella B_3_2 "Produzione di energia (alla capacità produttiva) dell'impianto da realizzare".

Manca la suddivisione per unità produttiva, non è indicata la capacità produttiva di riferimento, non è riportata la quantità di energia termica prodotta, manca la proiezione della produzione di energia elettrica e termica alla massima capacità dichiarata (cosa richiesta specificatamente nella "Guida alla compilazione della domanda AIA").

Anche in questo caso non è possibile fare il confronto tra "prima e dopo".

p. File C.13.2 - "Piano di rimozione materiali contenenti amianto"

Il file non è disponibile, nonostante che l'insieme dell'allegato C.13 non è dichiarato "riservato": esso va reso disponibile al pubblico.

q. Non v'è traccia delle innumerevoli "raccomandazioni" della Commissione di controllo in merito alle questioni della sicurezza nello stabilimento.

r. File E.4

Si tratta del "piano di monitoraggio e controllo" della documentazione AIA della

Raffineria ERG!

Concludendo, gli allegati alla scheda C vanno revisionati, emendandoli delle incongruenze ed anomalie qui esposte, e completati.

8. Scheda D - La scheda giustifica la scelta dell'assetto dell'impianto per il quale si richiede l'autorizzazione con riferimento alle MTD e descrive i principali effetti ambientali dell'impianto per il quale si richiede l'autorizzazione e valuta l'accettabilità delle interazioni dell'impianto con l'ambiente esterno. Di contro si rileva quanto segue.

b. File D.3.1 – Confronto fasi rilevanti – Linee Guida per tecniche di adeguamento a MTD

Le tecniche adottate e sottoposte a confronto con le Linee Guida sono 48 sul totale di 64 indicate nel piano degli interventi di cui al punto IV, 6, a) - File C.1.

Sarebbe stato opportuno mettere per ciascuna tecnica adottata la sigla del corrispondente intervento: sarebbe stato facile, in tal modo, individuare quali sono i 16 interventi non sottoposti a confronto con le L. G.

Si chiede che il gestore indichi tali 16 interventi e ne motivi l'esclusione dal confronto con le L. G.

c. File D.3.2 - Verifica di conformità dei criteri di soddisfazione

Nella "Guida per la compilazione della domanda AIA" si precisa: *"per ogni criterio di soddisfazione indicato e sulla base delle relazioni tecniche allegate, riportare in modo sintetico i risultati della verifica di conformità della proposta impiantistica"*.

Alla luce di tale indicazione, non si condivide il giudizio di "conformità" espresso dal Gestore in merito ai criteri di soddisfazione e in particolare alla "Prevenzione dell'inquinamento mediante MTD", alla "Assenza di fenomeni di inquinamento significativi", specie in riferimento al SGA che copre tutto tranne le aree di stabilimento a maggiore impatto ambientale, e alla "Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze", specie se si tiene presente quanto hanno affermato gli Ispettori di vigilanza e controllo nel loro rapporto finale (punto III, 2).

d. File D.3.3 – Risultati e commenti

Il file non è stato compilato.

Concludendo, la scheda D va revisionata alla luce delle annotazioni qui esposte e completata.

9. Allegati Scheda D

a. File D.5 – Relazione tecnica sui dati meteorologici

Il file non è disponibile per il pubblico, senza alcuna comprensibile ragione.

Oltretutto, secondo quanto è scritto e firmato dal Gestore nell'elenco "Allegati alla scheda C", l'allegato D.5 è composto di 7 pagine e non è dichiarato "riservato"; né si può pensare che la relazione D.5, molto impegnativa stando alle istruzioni della

“Guida alla compilazione della domanda di AIA”, possa essere sostituita dalle scarse informazioni di tipo climatico contenute al punto D.6_1.1 del file D.6.

Il file D.5 deve essere reso disponibile per il pubblico al più presto.

- b. File D.6 - Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in aria e confronto con i relativi Standard di Qualità

Secondo quanto è scritto e firmato dal Gestore nell'elenco “Allegati alla scheda D”, l'allegato D.6 è di 50 pagine; il file D.6 della documentazione resa disponibile è invece di sole 32 pagine. Tale rilievo è significativo se si considera che i contenuti del file D.6 corrispondono in minima parte a quelli indicati nelle istruzioni della “Guida alla compilazione della domanda di AIA”.

Sconcerta confrontare quello che le leggi stabiliscono che si debba fare con quello che realmente viene fatto a Taranto soprattutto in termini di campionamento, analisi, verifiche e controlli. Regolarmente disattesa è anche la regola sulla “soglia di informazione cioè la concentrazione atmosferica oltre la quale, essendovi un rischio per la salute umana in caso di esposizione di breve durata, devono essere comunicate in modo dettagliato le informazioni relative ai superamenti registrati, le previsioni per i giorni seguenti, le informazioni circa i gruppi della popolazione colpiti e sulle azioni da attuare per la riduzione dell'inquinamento, con la massima tempestività alla popolazione ed alle strutture sanitarie competenti”.

Sconcerta anche il fatto che si presta attenzione solo alle “canoniche sostanze inquinanti” e si trascurano completamente altre sostanze inquinanti, ad esempio la diossina e il mercurio, che dalle linee guida per le MTD (o BAT che dir si voglia) e dalla letteratura sui processi siderurgici sono considerate “possibili” componenti delle emissioni convogliate di impianti di agglomerazione e acciaierie L.D.

Sui gravi limiti e lacune della rete di monitoraggio e della struttura di controllo pubblico rimandiamo alle ripetute segnalazioni e denunce dello stesso Direttore Generale di ARPA Puglia, non senza sottolineare che allo scarso personale del Dipartimento di Taranto sono affidate migliaia di analisi, verifiche, ispezioni, sopralluoghi, ecc., cosa che è materialmente impossibile effettuare neanche se lavorassero 24 ore al giorno.

La stima degli impatti è fatta con rimandi alla relazione D.5 che, come abbiamo già segnalato, non è resa disponibile al pubblico. In più si fa ricorso a metodologie

e metodi di calcolo complessi, che meriterebbero analisi e verifiche da parte di esperti veramente indipendenti. E' ben vero che la legge lascia al Gestore il giudizio sul livello di soddisfazione nel confronto tra emissioni effettive e Standard di Qualità Ambientale, ma est modus in rebus! Presentare una situazione idilliaca (sulla stampa qualcuno l'ha definita da "Mulino Bianco") come quella descritta nelle pagine finali del documento D.6 fa a pugni con la percezione dell'impatto ambientale che hanno i cittadini di Taranto che toccano con mano le polveri perenni e guardano con preoccupazione i fumi e la cappa che sovrasta ogni giorno la città. E fa a pugni anche con le impietose situazioni fotografate dalla stampa periodica nazionale (vedi i recenti servizi su Espresso e LEFT).

La relazione D.6 è inaccettabile.

c. File D.7 – Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in acqua e confronto con gli SQA (sono 4 sottofile).

(1) File D.7_01 – Introduzione

Nel file si cita lo "Studio della dispersione nel Mar Grande di Taranto dei reflui emessi dai canali di scarico dell'Ilva" da parte del Dott. Gianpiero COLONNA, 1° ricercatore CNR, di settembre 2004 mentre in tabella si presentano dati del 2005.

Premesso che lo studio è ormai obsoleto, rileviamo che in esso si afferma che i "valori dei metalli pesanti sono molto prossimi (superandoli o no?) e spesso inferiori ai limiti di legge ed anche agli SQA". Tale affermazione è formalmente legittima ma fuorviante nella sostanza perché in questo modo non viene fuori l'assurdità di valori limite uguali per il "rigagnolo" e per il "grande fiume" che, in realtà, versa in mare tonnellate di metalli pesanti.

Sarebbe inoltre da capire il senso della notevole differenza tra i valori limite di emissione in acque e quelli degli SQA.

(2) File D.7_02 Relazione, File D.7_03 Appendice I e File D.7_04 Appendice II.

Il file D.7_02 è lo "Studio" già citato. Si tratta di uno studio forse interessante dal punto di vista culturale ma di nessuna utilità pratica perché:

a) si basa su dati di 4 anni fa; b) non vi è alcun accenno sulle acque meteoriche, vero e proprio "macigno occulto" che incombe sui canali di scarico (separazione delle acque a monte) e tanto meno ci sono misurazioni,



analisi ecc. in occasioni di pioggia, che darebbero indicazioni precise sul fenomeno.

I file D.7_03 e D.7_04 contengono, in inglese, il Manuale di Cormix III e i risultati di Cormix III. Facciamo rilevare che lo stesso compilatore definisce il metodo Cormix "non adeguato al sito in questione" (pag 2 e pag. 34 del file D.7_02).

Si tratta, in conclusione, di 223 pagine assolutamente inutili, che rappresentano un esempio molto significativo del comportamento di Ilva Spa, irrispettoso non solo del "pubblico" ma anche delle Istituzioni, da stigmatizzare nelle sedi opportune.

- d. File D.8 - Identificazione e quantificazione del rumore e confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione

File non compilato. Sul tema si rimanda, comunque, a quanto già scritto al punto IV.5.d. - Impatto acustico.

- e. File D.9 - Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità
File non compilato.

- f. File D.10 - Analisi energetica dello stabilimento

La lettura del documento D.10 - Analisi energetica dello stabilimento, suscita alcuni interrogativi.

- La differenza tra 4.800 GWh/anno di consumo e 3.370 GWh/anno di produzione "interna" (Edison + autoproduzione) che ammonta a 1.430 GWh/anno, pari a circa il 30% del totale, proviene da ENEL? Se l'attuale contratto con ENEL è un "contratto di emergenza" come era nel passato, è comprensibile il dato del 30% di "emergenza"?
- Perché non si ottiene da Edison tutto il fabbisogno di energia, vista la grande differenza, in Tj/anno, tra andata e ritorno di gas siderurgici? Quali sono il fattore di utilizzo e di rendimento delle centrali?
- Dove vanno a finire le enormi quantità di gas siderurgici che Ilva continua a produrre anche quando Edison è ferma? Quali sono le capacità di stoccaggio? Con quali precauzioni?



- E' confermato il sostanziale equilibrio del passato tra consumo diurno e notturno? (Di notte si verificano anomale emissioni in atmosfera, di provenienza varia).
- Perché tanta genericità nel paragrafo "Recuperi energetici"? Quali sono i progetti, i tempi di realizzazione, i benefici quantizzati?
- Perché non correlare la produzione dei gas siderurgici alla produzione di acciaio?
- Perché non si parla dei recuperi di energia diversi dai gas siderurgici, come ad esempio dai forni di riscaldamento bramme ed altri simili?
- Il paragrafo "Percentuale recupero energetico" è stringato e incomprensibile. Perché non esplicitare formule e numeri relativi a "energia recuperata" e "energia utilizzata"? L'energia utilizzata è "misurata" dai contatori sugli impianti, come viene misurata l'energia recuperata?
- Perché non è esplicitato l'obiettivo di miglioramento della "Percentuale recupero energetico", analiticamente supportato da progetti e provvedimenti specifici?

L'insieme degli interrogativi posti induce a concludere che l' "Analisi Energetica dello stabilimento", di fatto, è inesistente.

g. File D.11 - Analisi di rischio per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione

File non compilato. L'Autorizzazione Integrata Ambientale non può prescindere dall'esame ed approvazione dell'analisi di rischio.

h. D.12, D.13, D.14 e D.15

File non compilati.

Concludendo, gli allegati alla scheda D vanno completamente rifatti emendandoli delle assurdità, incongruenze ed anomalie qui esposte ed attenendosi alle istruzioni contenute nella "Guida alla compilazione della domanda di AIA".

In aggiunta al comportamento evidenziato sul file D.7, dall'esame della scheda e degli allegati alla scheda D presentati da Ilva SpA, emerge che il loro compilatore ha seguito poco le specifiche istruzioni, mentre il Gestore si è assunta la responsabilità di affermare e firmare di essere edotto di quanto riportato nella "Guida alla compilazione della domanda di AIA" e di essere a conoscenza delle sanzioni penali

fer

previste dall'art. 76 del DPR n. 445/2000 in caso di dichiarazioni false o non più rispondenti a verità.

10. Scheda E – La scheda descrive *gli strumenti con i quali il gestore può garantire che tutte le soluzioni impiantistiche e di gestione richieste ad autorizzazione siano poi effettivamente operative nell'esercizio quotidiano dell'impianto.* Di contro rileviamo quanto segue.

a. File E.1 - Quadro di sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale

Il quadro comprende 16 “Aspetti ambientali”, in corrispondenza dei quali il gestore indica SI o NO riguardo a modifiche nelle modalità di gestione ambientale. Di diverso avviso rispetto a quanto indicato dal Gestore, riteniamo che ci siano variazioni delle modalità di gestione ambientale anche in merito a: (1) “Consumo di materie prime” per l’inserimento di “Nuova zincatura a caldo” e “V FAS per TNA/2” nonché per gli aumenti di produttività degli impianti che non possono non avere ripercussioni sui consumi di materie prime. Oltretutto non è indicato a quale “capacità produttiva” corrisponde l'impianto per il quale è richiesta la AIA; (2) “Emissioni in acqua: presenza di sostanze pericolose”, ad es. mercurio; (3) “Aree di stoccaggio”, in cui sono previsti ben 18 interventi di adeguamento; (4) “Rumore” e “Impatto visivo”.

Non va dimenticato che il Sistema di Gestione Ambientale certificato non copre proprio le aree di stabilimento di maggiore impatto ambientale e che risulta scaduto. (punto IV, 2., a.)

b. File E.2 - Piano di monitoraggio

Nella “Guida per la compilazione della domanda di AIA” è scritto: “*Per l'impianto da autorizzare, definire un piano di monitoraggio e controllo e descrivere la sua congruenza con le LG nazionali applicabili (LGG e sistemi di monitoraggio). Riportare in tabella le caratteristiche principali del piano di monitoraggio*”.

Di contro, nel file E.2 presentato c'è solo una tabellina con le principali caratteristiche del piano di monitoraggio. In merito a tale tabellina, necessita, comunque, che il gestore motivi il NO apposto in corrispondenza delle domande: “Il piano di monitoraggio prevede come trattare i valori sotto il limite di

rilevabilità e quelli anomali?” e “Il piano di monitoraggio prevede il controllo delle emissioni eccezionali?”

Non sembra, inoltre, che il piano di monitoraggio delle emissioni diffuse sia strettamente connesso con le attività di esercizio, manutenzione, ispezioni, ecc. , come peraltro è stato rilevato anche dagli Ispettori di vigilanza e controllo.

Concludendo, anche la scheda E va revisionata e completata.

11. Allegati Scheda E

a. File E.3 – Descrizione delle modalità di gestione ambientale

Nella “Guida per la compilazione della domanda di AIA” è scritto: *“L'allegato deve essere predisposto sia dai gestori di impianti esistenti che di impianti nuovi e deve contenere le modalità di gestione dei diversi aspetti ambientali, approfondendo gli argomenti in relazione all'entità e alla rilevanza ambientali, come di seguito riportato.”* Seguono le indicazioni relative a 17 argomenti, che ricalcano, più o meno, gli “aspetti ambientali” della tabella del punto E.1. In effetti, per E.3 la “Guida” prevede in più “Contaminazione del suolo e del sottosuolo”, “Emergenze ambientali” e “Formazione del personale”.

Di contro, il Gestore, anziché compilare l'allegato E.3, “rimanda a quanto descritto negli allegati E.5.1 e E.5.2” mentre i file presenti sono E.5 01, E.5 02 e E.5 03, che hanno contenuto diverso da quello indicato per E.3 nella “Guida”.

b. File E.4 – Piano di monitoraggio e controllo (sono 5 sottofile)

(1) File E.4_01 – Introduzione

Il documento fornisce lo schema delle sostanze monitorate, suddivise per parametri organici, microbiologici e inorganici, e dei corrispondenti riferimenti normativi.

La seconda parte del documento è dedicata alle “incertezze” su metodologie e misurazioni, agli strumenti e apparecchiature adoperate e alla calibrazione e manutenzione di strumenti e apparecchiature.

(2) File E.4_02 – Piano di monitoraggio emissioni in acqua

(a) Il gestore afferma: *“I quattro scarichi dei moli, essendo classificati nelle autorizzazioni come scarichi di acque reflue assimilabili alle domestiche, sono soggetti ai controlli previsti dalla Tabella 1 allegato*

5 parte terza del D.lgs. 152/06, già Tabella 1 allegato 5 D.lgs. 152/99.
I campionamenti vengono effettuati con modalità istantanea.”

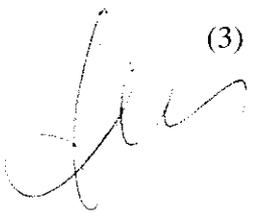
Rileviamo che nelle vere “acque reflue domestiche”, normalmente non ci sono “acque meteoriche” che invece esistono negli scarichi dei moli.

Necessita, quindi, imporre all’azienda la “separazione delle acque” finalizzata a ottenere l’autorizzazione più rispondente alla realtà degli scarichi dei moli.

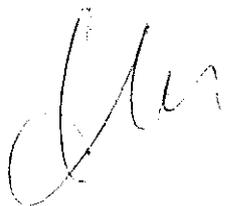
- (b) La stessa necessità di separare le acque meteoriche dalle altre riguarda anche gli scarichi parziali, sia quelli verso gli impianti di depurazione delle acque di ricircolo, sia quelli verso gli impianti di depurazione che scaricano in fogna.
- (c) Di particolare importanza sarà l’analisi e valutazione dei risultati dei controlli su IPA, solidi sospesi, idrocarburi totali, pH, temperatura e metalli, specialmente quelli delle zone dove si svolgono operazioni di “recupero materiali”, comunque destinati all’impianto di agglomerazione o alle acciaierie. Non ci risulta che quei controlli sono stati effettuati prima d’ora, nonostante che le norme siano in vigore da anni.
- (d) Infine, l’azienda, qualunque siano le attuali autorizzazioni (punto IV, 2., d.), deve mettere in ordine gli scarichi a mare, dove attualmente arriva un’incredibile miscela di acque di mare per raffreddamento impianti, acque di processo, reflui civili ed acque meteoriche. Si sostiene che le norme sono rispettate perché “la fase fondamentale del sistema è rappresentata dai tratti terminali dei canali di scarico, con caratteristiche costruttive che li rendono simili, in termini di funzionalità, a chiarificatori longitudinali”, in barba agli enormi, in assoluto, quantitativi di inquinanti che si riversano in mare mentre i limiti percentuali per quel fiume di acqua sono rispettati.

In conclusione, il piano di monitoraggio delle emissioni in acqua va rifatto del tutto.

(3) File E.4_03 – Piano monitoraggio emissioni in atmosfera



- (a) Come già segnalato (punto IV, 3., e - File A.20), riteniamo che le attuali autorizzazioni non siano legittime per cui andrebbe ripercorsa l'intera procedura autorizzativa, che, ovviamente, interessa in pieno il piano di monitoraggio e comporterà l'estensione del monitoraggio ad altre sostanze
- (b) Per il monitoraggio della diossina, soprattutto in AGL, rimandiamo ai precedenti punti II - 1 e II - 2.
- (c) Per il monitoraggio del "mercurio", soprattutto in AGL e ACC, rimandiamo al precedente punto II - 3.
- (d) Si sottolinea che l'indicazione di monitorare il mercurio (Hg) è presente nella fase di sinterizzazione dell'agglomerato e in quattro punti del processo di produzione dell'acciaio.
- (e) Non ci risulta che i controlli annuali sono stati effettuati prima d'ora, nonostante che le norme siano in vigore da anni.
- (f) La situazione di Taranto è così grave che si ritiene necessario modificare la frequenza dei controlli, nel piano definita annuale per tutti i parametri.
- (g) Non v'è traccia di monitoraggio delle emissioni diffuse, tranne in tre punti della cokeria in cui sono previsti controlli semestrali, e di quelle fuggitive.
- (h) Nella relazione, a pag. 9, si accenna al monitoraggio in continuo effettuato per i camini di combustione della cokeria e per il camino dei fumi primari di agglomerazione minerali, senza aggiungere una sola parola su cosa, chi, come si effettua il monitoraggio.
- Noi riteniamo che la questione sia di vitale importanza, soprattutto perché ci risulta che i camini sono monitorati con apparecchiature Ilva e con software gestito direttamente da software house incaricate dall'Ilva. Questo fatto che non ci rassicura per niente e immaginiamo cosa potrebbe succedere, per esempio, se il software di gestione dell'invio dei dati elettorali fosse gestito da uno dei partiti in competizione. Chiediamo, pertanto di sapere:



- (I) come funziona il sistema di monitoraggio - trasmissione - acquisizione dei dati, che trasferisce i dati del monitoraggio ambientale continuo dai camini dell'Ilva all'Arpa;
- (II) attraverso quali passaggi venga acquisita e trattata l'informazione;
- (III) quale parte sia di gestione dell'LVA e quale sia di gestione dell'ARPA;
- (IV) se vi siano in particolare dei passaggi in cui si compia una ricopiatura manuale di dati per l'invio dall'ILVA all'ARPA e - nel caso avvenga all'interno dell'ILVA - a cura di chi sia effettuato questo trattamento dei dati;
- (V) se durante la trasmissione dati vi sia un software (e un algoritmo) di elaborazione e da chi sia stato realizzato e da chi sia gestito;
- (VI) che tipo di validazione abbiano i dati in partenza e in arrivo.

Noi riteniamo, comunque, che l'intero sistema per il monitoraggio ambientale continuo dei camini dell'Ilva, inteso come acquisizione, manipolazione e trasmissione dati all'Arpa e governato da un software con specifiche "open source", debba essere sotto il dominio di un Ente pubblico ma integralmente a spese di Ilva.

E' evidente che necessita pianificare l'estensione di analogo monitoraggio serio agli altri camini "pericolosi" dello stabilimento. Nelle more, l'azienda almeno dovrebbe ripristinare l' "Osservatorio umano", dell'epoca dell'Ilva delle Partecipazioni Statali, da dove, operatori dotati di binocolo avvistavano fumi "anormali", avvisavano i responsabili operativi e la Direzione di Stabilimento ed annotavano tutto su un registro vidimato.

In conclusione, il piano di monitoraggio delle emissioni in atmosfera va rifatto del tutto.

- (4) File E.4_04 - Piano di monitoraggio "Produzione rifiuti", "Discarica" e "Rete piezometrica"
 - (a) Uno dei problemi più urgenti da affrontare e risolvere è quello delle polveri raccolte negli elettrofiltri di AGL/2, pericolosi perché inquinati da diossina: le attuali discariche di Ilva non sono legittimate a ricevere



quel tipo di rifiuto. Il piano di monitoraggio delle discariche deve prevedere anche la “caccia” a questo tipo di rifiuti.

- (b) Estremamente importante è il monitoraggio di selezione e preparazione dei “recuperi” destinati all’impianto di agglomerazione.
- (c) Il piano di monitoraggio non prevede attività sui piezometri per il controllo della falda: ci hanno raccontato che da lì possono essere recuperati mc di benzina pura.

(5) File E.4_05 – Piano di monitoraggio rumore esterno

In IV - 5. - d – File B. 23 abbiamo dimostrato che la trattazione dell’ “Impatto acustico” è inattendibile sul rispetto delle normative in merito all’impatto ambientale esterno. Il piano di monitoraggio va fatto a valle del nuovo studio sull’impatto acustico.

c. File E.5 – Altro (da specificare)

Secondo la “Guida alla compilazione della domanda di AIA”, l’allegato E.5 può essere *“utilizzato per allegare elaborati non contemplati nell’elenco precedente e ritenuti utili ai fini della descrizione completa degli effetti ambientali dovuti all’esercizio dell’impianto da autorizzare”*.

Di contro, con i sottofile E.5_01, E.5_02, E.5_03 ed E.5_04 il Gestore non ha completato la descrizione degli effetti ambientali, ma ha consegnato documenti che risultano compilati ed inseriti in “zona Cesarini” nella documentazione Ilva. A riprova di ciò, rileviamo che: (i) l’introduzione del documento E.5_02 riporta che *“la presente analisi è stata svolta da novembre 2006 a febbraio 2007”*; (ii) le PSA.09, che compongono il documento E.5_03, sono tutte “revisione 12/2006” tranne la PSA.09.09, PSA.09.13 e PSA.09.20, ma tutte le procedure sono prive di data e firma sia dei responsabili aziendali sia di eventuali Istituti certificatori accreditati; (iii) Minambiente ha protocollato l’arrivo della documentazione il giorno 1 marzo 2007.

I file E.5_02, E.5_03 ed E.5_04 rappresentano qualcosa che “somiglia” a documenti ed attività che dovevano essere da anni nella disponibilità dell’azienda e delle Istituzioni preposte a verifiche e controlli. La dimostrazione ulteriore che tali file sono solo “un approccio in zona Cesarini” sta nel fatto che il Gestore ha compilato schede ed allegati A, B, C e D senza avvalersi delle



“Semplificazioni per impianti registrati EMAS o certificati ISO14001” indicate a pag. 57 della “Guida alla compilazione della domanda di AIA”.

Il Gestore dovrebbe avere l'onestà intellettuale di ammettere apertamente che le “carte” presentate, incomplete, non firmate e non certificate, rappresentano solo l'inizio di un lungo percorso che porterà l'azienda a dotarsi di un nuovo SGA che coprirà l'intero stabilimento, mentre quello attuale, lo ricordiamo ancora una volta, riguarda solo le attività che vanno dalle colate continue ai prodotti finiti, escludendo cioè proprio i 2/3 di stabilimento dove più pesante è l'impatto ambientale e dove un rigoroso SGA era ed è indispensabile.

d. File E.5_01 – Planimetria generale di stabilimento

E' una planimetria ricavata da riprese aeree del 29/7/2000, dis. UTP n. 84560

e. File E.5_02 – Analisi Ambientale Iniziale

Fermo restando quanto detto in generale su SGA, di seguito formuliamo alcune puntualizzazioni sui contenuti del file “Analisi Ambientale Iniziale”.

(1) E' un rapporto stilato da novembre 2006 a febbraio 2007 ed è la premessa del SGA; non può che fare riferimento alla situazione attuale, quindi senza adeguamenti e modifiche.

(2) Sulla “capacità massima possibile” di 15 milioni tonn/anno di acciaio non si precisa che si tratta di acciaio liquido né si specifica qual'è l'assetto impiantistico ipotizzato per ottenere tale livello di produzione.

(3) Nella descrizione della formazione della miscela per omogeneizzato (per AGL) i “recuperi” citati sono “polverino di AFO, polveri di ACC, fanghi, ecc.” senza citare per es. i recuperi da scaglie di laminazione dove possono annidarsi sostanze pericolosissime se introdotte nel processo di sinterizzazione.

f. File E.5_03 – E' un file zippato composto da 13 sottofile che sono 13 PSA09 (procedure di SGA) che contengono la gran parte dei dati ed informazioni di scheda ed allegati B, già “secretati” dal Gestore (punto IV, 4. – Scheda B) Andranno esaminate e commentate quando saranno disponibili scheda ed allegati alla scheda B.

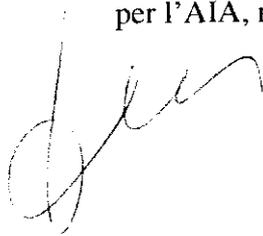
g. File E5_04 – Quadro struttura documentale SGA

E' presentata la struttura del sistema.

Potremo esprimere le nostre valutazioni solo quando sarà possibile esaminare il documento nella sua forma completa, firmata, certificata e dettagliata.

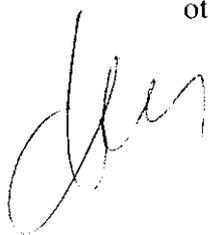
Concludendo, anche gli allegati alla scheda E vanno completamente rifatti emendandoli delle incongruenze ed anomalie qui esposte e seguendo le istruzioni della "Guida alla compilazione della domanda di AIA".

L'azienda, ovviamente, può presentare i documenti preparatori del nuovo Sistema di Gestione Ambientale da certificare, ma in aggiunta alla documentazione canonica per l'AIA, non in sostituzione.

A handwritten signature in black ink, appearing to be a stylized name, located to the left of the main text block.

V) CONSIDERAZIONI FINALI

1. E' indispensabile che il Ministero intervenga per porre rimedio alle "Inadempienze procedurali" segnalate nel Cap. I e in particolare provveda al più presto a:
 - a. far conoscere ragioni e responsabili del grave ritardo dell' "avvio della procedura AIA per Ilva Taranto" e della "sparizione" dal sito DSA/aia del "Rapporto conclusivo" degli ispettori sulla sicurezza in stabilimento;
 - b. rendere disponibile la documentazione dichiarata, immotivatamente, "riservata", o, di fatto, "secretata per il pubblico" per errore o omissione;
 - c. fare in modo che almeno la struttura di Minambiente sia totalmente in linea con "Aahrus" e con gli obblighi verso il "pubblico".
2. Chiediamo al Ministero di promuovere o sostenere indispensabili iniziative volte ad eliminare o superare le "Lacune e ritardi legislativi" trattati nel Cap. II e tra essi i più immediati sono:
 - a. ottenere la doverosa correzione legislativa che adegui il limite di emissione di diossina per gli impianti siderurgici italiani a quello vigente in Europa;
 - b. verificare che le Aziende effettuino sul serio il controllo del "mercurio";
 - c. affrontare risolutamente il grave problema dei limiti alle emissioni uguali per tutte le portate, senza alcuna considerazione delle quantità di inquinanti scaricati in assoluto nell'aria, nell'acqua e nel suolo;
 - d. accogliere le "raccomandazioni e proposte" di ARPA Puglia sulla diossina in Ilva Taranto e trasformarle subito in atti normativi e in "prescrizioni";
 - e. in attesa degli adeguamenti legislativi nazionali sulla diossina e per obbligo morale nei confronti della comunità tarantina e dei lavoratori della stessa Ilva, rimediare a tali assurdità e quindi subordinare l'Autorizzazione Integrata Ambientale all'ILVA di Taranto al rispetto dei limiti per la diossina, analoghi a quelli "europei/friulani";
 - f. avviare una vigorosa azione di snellimento, semplificazione e razionalizzazione della materia ambientale;
 - g. sollecitare gli Enti locali ad una maggiore tempestività nell'adozione delle misure cautelari in conseguenza di fatti ambientali che incidono sulla salute dei cittadini;
 - h. valutare la possibilità/opportunità di definire con la Commissione Europea come comportarsi e quali provvedimenti assumere nei confronti delle imprese che il 30 ottobre 2007 saranno prive di AIA, per evitare allo Stato italiano di essere accusato



davanti alla Corte Europea. Una soluzione potrebbe essere il ricorso massiccio al comma 20 dell'art. 5 del Decreto legislativo 59/2005, che noi chiediamo di applicare immediatamente al caso Ilva di Taranto.

3. Le attività dei "Preliminari della domanda di AIA", commentate nel Cap. III, sono state svolte con notevole impiego ed impegno di risorse pubbliche. Esse, però, non hanno sortito alcun effetto pratico né sulla domanda di AIA né sull'invito a far "mettere in ordine la casa". Le "raccomandazioni disattese" sono talmente pesanti che non potranno che trasformarsi in "blocchi da rimuovere" prima di concedere l'AIA. In particolare, la Commissione delegata a verificare la sicurezza in stabilimento, rilevato che le proprie "raccomandazioni" sono la ripetizione di quanto avevano già fatto, invano, due precedenti Commissioni, ha proposto all'Autorità di controllo di convertirle in "prescrizioni".

Il 14 settembre abbiamo constatato che dal sito di DSA/aia è "sparito" il "Rapporto attività ispettiva (D. M. 5 novembre 1997) in Ilva Taranto".

Nella domanda di AIA di Ilva, in particolare:

- a. mancano lo studio specifico su PCCD/F in AGL e le POS transitorie per rientrare nei limiti già ottenuti da altri in Europa;
- b. mancano le procedure sulle emissioni anomale conseguenti a disservizi come fumate nere o rosse provenienti da COK, AFO, ACC;
- c. è stato disatteso l'impegno ad adottare, nel periodo di realizzazione delle modifiche e per le aree dove le criticità ambientali sono tante e molto rilevanti, soluzioni gestionali transitorie per ottenere subito i risultati che verranno raggiunti con la realizzazione delle BAT individuate;
- d. mancano i riferimenti ai livelli produttivi, dato che le emissioni a 7 milioni di tonnellate/anno di acciaio liquido sono ben diverse sia da quelle a 9 milioni di tonn/anno sia da quelle a 15 milioni di tonn/anno;
- e. non risultano eliminate le criticità impiantistiche e strutturali segnalate dai Commissari;
- f. mancano le Procedure per identificazione, valutazione e prevenzione degli incidenti rilevanti e relativa informazione e formazione di tutti i dipendenti;
- g. mancano le procedure inerenti la pericolosità di sostanze e processi;

- h. manca il piano rivolto alla riduzione dei rischi e conseguentemente degli incidenti (elementi "critici", piani di manutenzione e controlli);
- i. mancano i Certificati Prevenzione Incendi.

Rileviamo che "mettere in ordine la casa" poteva e doveva essere fatto dall'Azienda indipendentemente dalle recenti norme per l'AIA contenute nei D. Lgs. 59/2005 e 152/2006. Tali Decreti Legislativi non fissano "nuovi impegni" per le Aziende, ma forniscono solo integrazioni e puntualizzazioni delle precedenti norme, che risalgono al 1996 e 1999, di per sé chiare ed ottemperabili se lette ed interpretate con spirito costruttivo e responsabile.

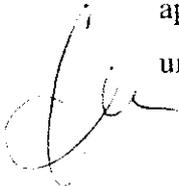
Non è per caso che si verificano situazioni sconcertanti come quella che vede protagonista un Dirigente della Provincia di Taranto che firma il Rapporto conclusivo della Segreteria Tecnica e fa firmare "d'ordine" a un suo collaboratore una lettera ufficiale al Ministero che getta ombre su alcune questioni trattate nel rapporto stesso.

Desta, infine, una certa preoccupazione, la nutrita presenza in DSA dell'Istituto sull'inquinamento atmosferico del CNR, il cui Direttore è anche consulente privato dei Riva in vari procedimenti penali proprio su fatti di impatto ambientale di Taranto.

- 4. Delle "Criticità ed omissioni nella documentazione" presentate nel Cap. IV, ne sottolineiamo alcune veramente emblematiche.
 - a. La "Sintesi non tecnica" non è idonea agli scopi fissati dalla legge in quanto, tra l'altro: (1) è eccessivamente "riservata", le informazioni scarseggiano e in molti casi mancano completamente; (2) non cita mai né diossina, né benzene che sono due inquinanti verosimilmente presenti nelle emissioni in atmosfera e correlati all'insorgenza di gravi malattie come leucemie, linfomi e mielomi; (3) ignora completamente il "mercurio". Necessita, quindi, una nuova edizione con inquinanti emessi, relative quantità e BAT da adottare, esposti in modo puntuale ma semplice, per consentire vera partecipazione al "pubblico inesperto".
 - b. Per la Zincatura a caldo, in esercizio dal 2002, non sono state presentate le analisi sviluppate in sede di VIA.
 - c. Sono scaduti il 30 aprile 2007, e non è noto se sono stati rinnovati, i certificati emessi da IGQ e IQNET/CISQ per il Sistema di Gestione Ambientale. Essi, comunque, escludono le aree Ghisa e Acciaieria, proprio dove l'impatto ambientale è più rilevante.

- d. La questione degli "Scarichi a Mar Grande" di Ilva SpA è molto delicata e complessa, indipendentemente dai risvolti di tipo giurisdizionale (TAR, Consiglio di Stato, ecc.): in estrema sintesi, dall'esame dei documenti emerge una illegittima "forzatura" delle autorizzazioni a scaricare tutte insieme acque reflue, di raffreddamento ed acque meteoriche, contro norme nazionali e regionali.
- e. Anche nel campo delle emissioni in atmosfera, l'esame dei documenti ha messo in luce la "forzatura" del rilascio di autorizzazioni da parte di Concedenti, forse non legittimati a farlo. Sconcerta, ad esempio, che il Dirigente della Regione Puglia abbia deciso di emettere Determinazioni molto importanti "nelle more del perfezionamento da parte dello Stato delle modalità procedurali per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al D. Lgs 372/1999", senza neanche ottenere il previo parere della DSA o di un Organismo giurisdizionale sulla legittimità del suo operare.
- f. Sembra opportuno verificare che tra i rifiuti solidi andati in discarica non ci siano polveri da elettrofiltri di AGL, per l'eventuale presenza di diossina il cui "ingresso" in discarica non è autorizzato.
- g. Sarebbe interessante effettuare una rigorosa verifica puntuale sul rispetto effettivo da parte di Ilva SpA di vincoli e prescrizioni. Oltretutto, a controlli e verifiche è preposta una dozzina di Enti di Stato e di Amministrazioni locali oltre ARPA Puglia che, notoriamente dotata di risorse insufficienti, dovrebbe fare migliaia di controlli, verifiche ed analisi solo i Ilva Taranto.
- h. Sarebbe interessante effettuare una rigorosa verifica puntuale sul rispetto effettivo da parte di Ilva SpA di vincoli e prescrizioni. Oltretutto, a controlli e verifiche è preposta una dozzina di Enti di Stato e di Amministrazioni locali oltre ARPA Puglia che, notoriamente dotata di risorse insufficienti, dovrebbe fare migliaia di controlli, verifiche ed analisi solo in Ilva Taranto.
- i. Non è dato conoscere l'esito delle domande fatte da Ilva alla Regione Puglia per un "T/alternatore utilizzante vapore di recupero" e per il progetto di un "Nuovo impianto di zincatura a caldo". Tali impianti non hanno vita autonoma nel centro siderurgico per cui è illegittimo trattarli come "impiantini" soggetti a VIA regionale, anziché come modifiche al ciclo siderurgico soggette a VIA nazionale.

- j. Dopo sette anni è ancora molto lontano dall'essere concluso l'iter della "caratterizzazione" del sito di insediamento di Ilva SpA che rientra nel "sito di interesse nazionale" perimetrato dal D.M. 10.1.2000.
- k. Sconcerta, in ogni modo, la limitata presenza di "sforamenti" registrati nelle analisi condotte da Ilva, comunque non ancora validate da ARPA Puglia che in qualche caso ha registrato risultati. La caratterizzazione effettuata in terreni e falde limitrofi a quelli Ilva ha dato risultati nettamente peggiori e allarmanti. Ci dicono di imprese dell'area industriale, limitrofa al sito di Ilva, in grosse difficoltà con la caratterizzazione del proprio sito nel cui sottosuolo e falda si trova tanto olio che realisticamente arriva da altre parti. A Bagnoli hanno constatato che l'inquinamento del sottosuolo ha raggiunto profondità inverosimili. Non è credibile che il sottosuolo di Ilva sia incontaminato.
- l. Non è completata l'analisi di rischio, in cui, di particolare rilievo sono i 6 sondaggi effettuati per verificare la contaminazione di "mercurio": su tale possibile inquinante, a giugno 2007, c'è stata la denuncia/querela di Ilva SpA contro tre ambientalisti di Taranto per "procurato allarme".
- m. La produzione effettiva degli impianti, nell'anno di riferimento, è notevolmente inferiore alla capacità produttiva dichiarata per cui il Gestore deve fornire anche le stime di consumi ed emissioni associati al funzionamento dell'impianto alla sua "capacità produttiva".
- n. Nella descrizione del ciclo dell'agglomerato non c'è una sola parola sulla selezione e preparazione dei cosiddetti "recuperi", mentre è proprio nei "recuperi" che possono trovarsi materiali contenenti in qualche modo il "mercurio" e il "cloro" che in un processo di combustione ad alta temperatura com'è quello dell'agglomerato si trasforma nelle micidiali diossine. L'auspicio è che le autorità competenti trasformino le "raccomandazioni e proposte" di ARPA Puglia sulla diossina in Ilva Taranto in atti normativi e in "prescrizioni".
- o. Il Gestore, essendo decorsi i termini previsti, ritiene che il progetto della nuova zincatura a caldo è ormai escluso dalla procedura di V.I.A. Noi riteniamo inaccettabile tale posizione perché: 1° le modifiche al ciclo siderurgico sono appannaggio dell'istituzione nazionale e avere avanzato la domanda alla Regione è un escamotage inefficace; 2° in sede di VIA a livello centrale si dovrà esaminare



con la massima attenzione la questione della diossina che può trovarsi nelle emissioni di questo impianto, com'è chiaramente scritto nella letteratura scientifica sui processi di zincatura con problemi di tipo ambientale e sanitario di un certo rilievo.

- E' azzardato indicare come "investimenti per l'ambiente" il totale delle previsioni di spesa delle 64 proposte di "nuova tecnica", visto che, suddivise per "tipologia", le 64 proposte sono: 16 Tecniche di Processo + 2 Controllo di Processo + 5 Misure di Manutenzione + 4 Misure Non Tecniche + 37 Sistemi di Depurazione. In realtà, in tutti gli impianti, molte voci sono di manutenzione, magari con qualche modernizzazione degli assetti e delle macchine esistenti. Gli interventi di manutenzione sono necessari, in qualche caso risolutivi, ma si tratta di manutenzione, non di BAT per l'ambiente.

Indicare cifre esatte significa anche ridurre l'enfasi delle notizie apparse sulla stampa nazionale in merito a *"700 milioni di euro che la società del gruppo Riva investirà nel 2007 per ridurre le emissioni di tutti gli impianti"*, di cui molta parte destinati al centro siderurgico di Taranto.

- p. Lascia fortemente perplessi il fatto che, in pratica, nulla è stato previsto per ACC/1. Siamo indotti a pensare che dietro ci sia una precisa idea aziendale: ci fa immaginare, cioè, l'esistenza di una strategia che punti a chiudere detto impianto, negoziando con gli enti locali ed eventualmente con lo Stato vantaggi economico/finanziari e guadagnando anche l'aureola di sensibilità verso i problemi dell'inquinamento ambientale. Qualunque sia la verità, riteniamo che non si possa autorizzare l'esercizio della più vecchia delle acciaierie di Taranto senza che ad essa venga applicata nessuna BAT.
- q. In AGL non c'è nessun intervento né per la diossina né per la riduzione della polverosità emessa dai raffreddatori rotanti delle linee di agglomerazione che costituiscono un rilevante contributo all'inquinamento ambientale ed alla polverosità diffusa. Non risultano controllati i "rifiuti di stabilimento", possibile origine di cattive emissioni da AGL. Si ha la percezione di una situazione fuori controllo. Eppure ci risulta che lo stesso gruppo Riva ha contribuito alla stesura dei documenti di riferimento per le BAT, in cui è indicata chiaramente una robusta

serie di misure per migliorare le prestazioni ambientali dell'industria metallurgica ed in particolare del processo di agglomerazione del minerale ferroso.

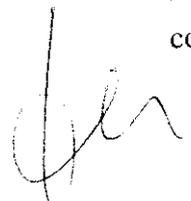
- Le attività previste per gli altoforni, sono "datate": salvo pochissime eccezioni, sono le stesse attività che erano elencate nei piani dei primi anni novanta. Sembra che negli ultimi 15 anni, nel mondo, non c'è stata nessuna innovazione tecnologica sugli altoforni.

Le attività previste non sono investimenti innovativi per l'ambiente, ma rifacimenti e manutenzioni straordinarie che potranno avere modesti effetti sull'ambiente. Parlare, poi, della necessità di dover effettuare ancora degli studi di fattibilità dopo 15 anni sembra per lo meno pretestuoso. Dei 15 interventi previsti, ben 8 sono destinati ad AFO/3, fermo, e posizionati nel 2012/2013. Non c'è nessun intervento finalizzato ad evitare il trascinarsi di loppa nei canali di scarico che costituisce una delle principali cause che portano alla riduzione della sezione di passaggio con il conseguente aumento della velocità dell'acqua e trascinarsi degli inquinanti in mare.

- r. Nelle attività per le cokerie si avverte qualche passo nella direzione giusta, anche se solo alcuni progetti sono finalizzati direttamente al miglioramento ambientale; gli altri sostanziano attività di mantenimento, che, migliorando un sistema degradato per vetustà, ne migliorano di conseguenza le prestazioni con positivi risvolti ambientali. Mancano interventi più radicali sull'abbattimento del polverino trascinato dal vapore, nonostante il pesante impatto ambientale. Resta molto carente il controllo interno ed esterno: fare rilievi settimanali/mensili, è il modo migliore per tenere i parametri in controllo. Gli Enti di controllo esterni dovrebbero effettuare verifiche congiunte a campione, con specifiche modalità di controllo, norme di riferimento e parametri soglia. Sarebbe opportuno verificare l'efficacia ed i risultati ottenuti con le attività completate, anche con la finalità di preparare sempre più gli enti di controllo (ARPA, APAT, ecc.) ad eseguire ispezioni, rilievi visivi, misure. E' noto che le modalità operative sono complesse e difficili per cui non è facile trovare il personale idoneo, ma in Europa esistono centri di ricerca che operano specificatamente nel campo delle emissioni in siderurgia, come ad esempio il DMT in Germania. L'AIA deve prescrivere il rispetto di parametri definiti adottando regole in uso ad es. in Germania e in Inghilterra.



- s. Nell'area Laminazione a caldo, i 4 interventi sono tutti di adeguamento degli impianti di trattamento acque dei treni di laminazione, incluso quello del TLA/2 ultimato e messo in marcia a fine 2004, ulteriore inequivocabile conferma dei nostri dubbi sulla veridicità di elenchi e investimenti "da fare" per il miglioramento dell'impatto ambientale. In compenso, non v'è traccia né di progetti relativi a emissioni varie (vapori di olio protettivo, fumi acidi, fumi rossi e fumi dai camini), né di progetti di protezione del terreno da inquinamento (oli e grassi vari), né di progetti non meno importanti per l'ambiente su acque della tornitura cilindri, delle fosse scaglia, ecc.
- t. Nell'area Stoccaggio materie prime, il piano di adeguamento alle BAT prevede 18 interventi per un importo totale di 50,6 Meuro. Tra essi c'è la installazione di due macchine bivalenti dal costo complessivo di 14,8 Meuro, quasi il 30% dell'intero importo. Le due macchine sono in piena attività produttiva dal II trimestre 2006 e sono state inserite nel piano di adeguamento alle BAT con notevole forzatura, visto che al miglioramento ambientale contribuirebbero solo perché dotate di sistema di irroramento a bordo macchina, peraltro di dubbia efficacia. E' questa un'ulteriore inequivocabile conferma dei nostri dubbi sulla veridicità di elenchi e investimenti "da fare" per il miglioramento dell'impatto ambientale. Gli altri interventi meritano di più il distintivo del miglioramento dell'impatto ambientale, ma sono sempre dei palliativi, per di più per niente innovativi (macchina Chinetti, sistemi di nebulizzazione, "pavimentazione", ecc.) o addirittura inefficaci (barriera dall'azione del vento sui cumuli dei parchi materie prime). Il problema dell'inquinamento ambientale provocato dai parchi primari si risolve efficacemente solo con provvedimenti tecnici drastici e fattibili, che hanno il difetto di costare montagne di quattrini.
- u. L' "Analisi Energetica dello stabilimento", di fatto, è inesistente.
- v. Nulla è previsto per le emissioni diffuse che, in caso di vento forte, provengono dagli accumuli di polveri sulle strutture degli impianti, dei capannoni, sui piani di lavoro, ecc. in particolare in Area GHI e ACC. Per non dire di piazzali e strade non asfaltate, dell'area GRF, di nastri trasportatori, ecc. In sostanza nell'AIA si parla un po' di quanto attiene agli impianti/processi e per niente di quanto avviene al contorno.



- w. Il file sulla "Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in acqua e confronto con gli SQA" è una vera turlupinatura: (1) si cita lo studio di un ricercatore CNR, obsoleto e fuorviante perché non fa emergere l'assurdità di valori limite uguali per il "rigagnolo" e per gli imponenti "scarichi a mare" di Ilva che, in assoluto, versa in mare tonnellate di metalli pesanti; (2) riporta integralmente quello studio, di nessuna utilità pratica, che per di più non fa alcun accenno alla miscelazione dei reflui e alle acque meteoriche, vero e proprio "macigno occulto" che incombe sui canali di scarico; (3) contiene dei manuali in inglese sul metodo che lo stesso ricercatore definisce "non adeguato al sito in questione". Si tratta, in conclusione, di 223 pagine assolutamente inutili, che rappresentano un esempio molto significativo del comportamento di Ilva Spa, offensivo e da stigmatizzare nelle sedi opportune.
- x. Necessita imporre all'azienda la "separazione delle acque di scarico" finalizzata a mettere in ordine gli scarichi a mare dove attualmente arriva un'incredibile miscela di acque di mare per raffreddamento, acque di processo, reflui civili ed acque meteoriche. Si sostiene che le norme sono rispettate perché "la fase fondamentale del sistema è rappresentata dai tratti terminali dei canali di scarico, con caratteristiche costruttive che li rendono simili, in termini di funzionalità, a chiarificatori longitudinali", in barba agli enormi, in assoluto, quantitativi di inquinanti che si riversano in mare mentre i limiti percentuali per quel fiume di acqua sono rispettati.
- y. L'indicazione di monitorare il "mercurio" (Hg) è presente nella fase di sinterizzazione dell'agglomerato e in quattro punti del processo di produzione dell'acciaio, cosa che non risulta che sia mai avvenuta finora.
- z. La situazione di Taranto è così grave che si ritiene necessario modificare la frequenza dei controlli, nel piano definita annuale, per tutti i parametri.
- aa. Nella documentazione si accenna appena al monitoraggio in continuo effettuato per i camini di combustione della cokeria e per il camino di AGL/2, senza scrivere una sola parola su cosa, chi, come si effettua tale monitoraggio. Noi riteniamo, invece, che la questione sia di vitale importanza, soprattutto perché ci risulta che i camini sono monitorati con apparecchiature Ilva e con software gestito direttamente da software house incaricate dall'Ilva. Questo fatto che non ci

rassicura per niente, immaginando, per esempio, cosa potrebbe succedere se il software di gestione dell'invio dei dati elettorali fosse gestito da uno dei partiti in competizione. I sistemi per il monitoraggio ambientale continuo dei camini dell'Ilva, inteso come acquisizione, manipolazione, e trasmissione dati all'Arpa governate da un software specifico, avvenga sotto il dominio di un Ente pubblico ma integralmente a spese di Ilva.

- bb. Il Gestore anziché completare la descrizione degli effetti ambientali, ha consegnato documenti compilati ed inseriti nella documentazione in "zona Cesarini". Essi rappresentano qualcosa che "somiglia" a documenti che dovevano essere da anni nella disponibilità dell'azienda e delle Istituzioni preposte a verifiche e controlli. Il Gestore dovrebbe ammettere apertamente che le "carte" presentate come SGA, incomplete, non firmate e non certificate, rappresentano solo l'inizio di un lungo percorso che porterà l'azienda a dotarsi di un nuovo SGA che coprirà l'intero stabilimento, mentre quello attuale, lo ricordiamo ancora una volta, riguarda solo le attività che vanno dalle colate continue ai prodotti finiti, escludendo cioè proprio i 2/3 di stabilimento dove più pesante è l'impatto ambientale e dove un rigoroso SGA era ed è indispensabile.

Le "Criticità e le omissioni nella documentazione" configurano un monumento alla supponenza di un'Azienda di rilievo internazionale consapevole di avere "buoni argomenti" per andare avanti per la sua strada, potendo trascurare impunemente norme, prescrizioni, raccomandazioni e impegni sottoscritti ed operare nel territorio con il piglio e l'indifferenza del "Colonizzatore". Il gruppo Riva nell'ultimo decennio ha conseguito fatturato ed utili imponenti, gran parte dei quali nel sito di Taranto, fino ai record storici del 2006, illustrati nell'articolo "Utili record per il gruppo Riva" sul *Sole 24 ore* del 12 luglio 2007, in pagina diversa e con ben altro rilievo rispetto al minuscolo annuncio sulla presentazione della domanda di AIA. L'ing. Emilio Riva, orgoglioso fondatore del Gruppo, per fare fede alla fama e prestigio ottenuti in cinquanta anni di successi imprenditoriali, deve vincere la sfida di continuare produrre acciaio a Taranto nell'effettivo rispetto delle norme, in tutti i campi.

5. In definitiva, la documentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale è incompleta, omissiva e non rispondente ai requisiti fissati dai D. Lgs. 59/2005 e 152/2006, ulteriormente specificati nella "Guida alla compilazione della

