



ID documento Allegato A.27
Inquadramento IPPC
N° Revisione 01
Data 06/02/2025
Pagina 1 / 8

APPROFONDIMENTI INQUADRAMENTO IPPC

POMETON S.p.A.

Stabilimento di Maerne di Martellago (VE)

ALLEGATO A.27

INQUADRAMENTO CATEGORIA IPPC APPROFONDIMENTI

(Rif. Punto 1 Verbale CdS)

06/03/2025	01	Revisione a seguito BATc 2027/2974 (inserito § 5.0)	DI/RB	DI/RB	DO/AB
14/09/2024	00	Prima emissione a seguito verbale CdS del 29/05/24	DI/RB	DI/RB	DO/AB
Data	Rev	Descrizione	Redatto	Controllato	Approvato

Indice

1.	PREMESSA.....	3
2.	CONTESTO IMPIANTISTICO	3
3.	APPROFONDIMENTI IPPC	3
4.	CONCLUSIONI	6
5.	INTEGRAZIONE ALLEGATO A.27	7

1. PREMESSA

In sede di Conferenza dei Servizi tenutasi il 29/05/2024, come richiamato al Punto 1 del verbale di riferimento, viene richiesto alla Ditta di chiarire la propria posizione in merito all'inquadramento generale ai sensi delle categorie di attività indicate nell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/06 al punto 2.2 "Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora".

2. CONTESTO IMPIANTISTICO

L'azienda POMETON S.p.a. è in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 2017/2494 del 21/06/2017, Prot. n. 25017/54976 del 21/07/2017 per l'esercizio delle seguenti attività IPPC:

1. Produzione e trasformazione dei metalli - **Attività 2.4** - Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno;
2. Produzione e trasformazione dei metalli - **Attività 2.5 b)** - Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.

In data 27/03/2023 la Città Metropolitana di Venezia ha richiesto il riesame dell'AIA.

In data 25/09/2023 la ditta POMETON ha presentato istanza di riesame con valenza di rinnovo al SUAP del Comune di Martellago che in data 26/09/2023 lo ha trasmesso alla Città Metropolitana di Venezia.

A seguito Conferenza di Servizi svoltasi in data 29/05/2024, la Città Metropolitana di Venezia ha richiesto di *chiarire la posizione della Ditta in merito all'inquadramento generale ai sensi delle categorie di attività indicate nell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/06 al punto 2.2 "Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora".*

3. APPROFONDIMENTI IPPC

La presente nota ha la finalità di condividere con gli enti coinvolti nel procedimento, le valutazioni effettuate sulla base della normativa cogente e della documentazione disponibile relativa alle attività IPPC, per definire con certezza quali attività dell'allegato VIII alla parte seconda sono svolte da POMETON S.p.a. e al fine di comprendere quali documenti di riferimento sulle conclusioni delle BAT applicare.

La produzione della ghisa e/o dell'acciaio può avvenire in due modi a seconda dei materiali originari utilizzati.

Si parla di **fusione primaria** quando i materiali di origine sono costituiti da minerali grezzi quali ferro, carbonio e un elemento riducente, l'ossigeno, che posti all'interno di un altoforno, a temperature elevate, fondono. La produzione dell'acciaio, a partire dalla ghisa, si effettua diminuendo il tenore di carbonio e pertanto si rende necessario un processo di conversione nel quale l'ossigeno insufflato nel bagno fuso si lega al carbonio.

Si parla di **fusione secondaria** qualora invece il materiale di partenza è costituito da rottame.

In questo caso, il materiale riciclato che ha finito il suo ciclo di vita viene caricato in un forno elettrico dove rifonde per effetto delle elevate temperature.

In entrambi i casi, durante la fusione dei minerali o dei rottami avviene il cosiddetto processo di affinazione che consiste nell'aggiunta di elementi per conferire al materiale finale le caratteristiche desiderate. Nel caso degli acciai, ad esempio, vengono aggiunti degli elementi quali ferroleghe, per ottenere la composizione chimica a specifica della lega da produrre.

Una volta fusa la lega può seguire tre percorsi:

1. la lega viene colata in uno stampo per dare vita ad un "getto" (prodotto di fonderia);
2. la lega viene colata in continuo all'interno di un laminatoio nel quale solidifica ed è sottoposta a lavorazione plastiche, a caldo o a freddo, per ottenere prodotti quali barre, lamiere, billette, trafilati...
3. la lega fusa viene ridotta in polvere per mezzo del processo di atomizzazione e, successivamente, utilizzata in diversi impieghi specifici (es. sinterizzazione, taglio fiamma, *blasting*).

L'azienda POMETON S.p.a. si occupa di rifondere rottami selezionati di acciaio e ferro e altri metalli non ferrosi in forni ad arco o a induzione, che vengono ridotti in graniglia o polvere per mezzo di un getto di acqua, aria o di gas inerte, di idonea forma e pressione.

Rispetto alle tipologie di fusione descritte sopra, si può affermare con certezza che la ditta POMETON produce graniglie e polveri attraverso la **fusione secondaria** partendo da rottami, ai quali poi sono aggiunti, a seconda della produzione richiesta, pani di ghisa o altri elementi generalmente sotto forma di lega (ferro leghe).

La tecnologia presente negli stabilimenti di POMETON, inoltre, è tale da escludere l'attività di fusione primaria non essendo presenti altoforni, ma forni ad arco o a induzioni che impiegano energia elettrica per il loro funzionamento.

Per quanto riguarda, invece, la tipologia di lavorazione della lega fusa a valle del processo di fusione, viene effettuata l'operazione di granulazione e atomizzazione che consiste nel ridurre la lega fusa in graniglia o polvere di svariate granulometrie agendo sulla pressione e sulla quantità di acqua, aria o altro gas utilizzato.

A completamento, si riportano le produzioni effettuate in POMETON indicando, per chiarezza, anche la nomenclatura riportata nella Determina n. 2494/2017 del 21/06/2017¹:

1. **Graniglie di ferro (A) INATTIVA;**
2. **Polveri di acciai deboli (B);**
3. **Graniglie di acciaio inossidabile (C);**
4. **Polveri di acciaio inox (M);**
5. **Polvere di rame (D),**
6. **Polvere di rame-manganese (P)**
7. **Leghe di rame-manganese (L) INATTIVA;**
8. **Polvere di rame elettrolitico ridotta (N);**
9. **Polvere di rame-fosforo (O);**
10. **Polvere di zinco (H);**
11. **Polvere di stagno (I);**
12. **Polvere di bismuto (Q);**
13. **Polvere di bronzo (E);**
14. **Polvere di ottone (F);**
15. **Polvere di bronzo ridotto (G);**
16. **Elettrolisi (K).**

Per quando descritto sopra, rispetto all'attività IPPC 2.2 "*Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora*", in POMETON è

¹ Le lettere si riferiscono alla nomenclatura indicata nella Determina n. 2494/2017 del 21/06/2017

svolta la produzione di acciaio (graniglia e polvere) attraverso la fusione secondaria del rottame. **Non svolge dunque la fusione primaria e non effettua la colata continua.**

Consultando il documento del MATTM *“Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46”* che al punto 2, lettera b) riporta quanto segue:

“2. Chiarimento terminologia dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06:

[...]

b) Capacità di colata continua - Con particolare riferimento al punto 2.2, dell'allegato VIII, alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, per la soglia alla capacità di colata continua di 2,5 Mg all'ora, si faccia riferimento ai valori di targa dell'impianto di produzione di ghisa ovvero acciaio e, pertanto, si considerino mediate eventuali discontinuità di produzione non intrinseche al processo produttivo.” si potrebbe essere indotti a supporre che la soglia dimensionale faccia riferimento alla sola colata continua.

In realtà, dalla lettura attenta e approfondita della versione originale in inglese della direttiva europea 2010/75/EU, Annex I “Categories of activities referred to in Article 10”, nella quale il punto 2.2. recita testualmente: *“Production of pig iron or steel (primary or secondary fusion) including continuous casting, with a capacity exceeding 2,5 tonnes per hour.”*, si può affermare, con ragionevole certezza, **che la soglia dimensionale possa riferirsi a qualsiasi produzione e non limitarsi alla sola colata continua.**

Si ritiene quindi che, rispetto al dubbio emerso in conferenza di servizi relativamente all'inquadramento generale rispetto alle attività dell'allegato VIII del D.Lgs. 152/2006, **la ditta POMETON ricada nell'attività di cui il punto 2.2 poiché la produzione oraria nominale attuale è superiore a 2,5 Mg all'ora.**

Il documento di riferimento sulle BAT (BREF), nel caso di specie, è la Decisione di Esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio sulle emissioni industriali derivanti dalla produzione di ferro e acciaio.

Tale documento si applica alle attività in elenco, tra le quali l'attività 2.2. oggetto di chiarimento:

- attività 1.3: produzione di coke;
- attività 2.1: arrostitimento e sinterizzazione di minerali metallici (compresi minerali solforati);
- attività 2.2: produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la colata continua con una capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora.

Rispetto al contenuto del documento suddetto, considerando l'attività che contraddistingue POMETON (attività 2.2), si ritiene che si possano applicare:

- 1.1 Conclusioni generali sulle BAT (Capitolo 1);
- 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata.

Con riferimento all'elencazione delle produzioni di POMETON, al fine di inquadrare a quali categorie di attività indicate nell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. n. 152/2006, è interessata la ditta POMETON, si provvede a definire dei macro raggruppamenti:

- A. Produzioni di polveri e graniglie di materiali ferrosi, quali ghise, acciai legati e debolmente legati e acciai inossidabili;
- B. Produzioni di polveri e graniglie di materiali non ferrosi.

Per il raggruppamento di cui alla lettera a) si ritengono esaustivi il documento BATc indicato sopra relativo alla produzione di ghisa e acciaio e il documento di riferimento sulle BAT di cui la Decisione di Esecuzione

(UE) 2022/2110 della Commissione dell'11 ottobre 2022 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi a cui si rimanda nella trattazione degli ambiti di applicazione.

Per il raggruppamento di cui alla lettera b) si ritiene invece applicabile il documento di riferimento sulle BAT di cui la Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi relativa all'attività IPPC 2.5, Lavorazione di metalli non ferrosi :lettera b) "fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.

4. CONCLUSIONI

In conclusione, quindi si ritiene:

1. **applicabile l'attività IPPC 2.2** in quanto la ditta svolge l'attività di fusione secondaria per la produzione di acciaio che, con lavorazioni successive, viene trasformato in graniglia e/o polvere. Per tale attività si è fatto riferimento alla Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012 per la produzione di ferro e acciaio, limitatamente alle BATc pertinenti al processo produttivo e al documento di riferimento collegato in quanto pertinente con l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi.
2. **applicabile l'attività IPPC 2.4** in quanto la ditta svolge l'attività di fusione di metalli ferrosi, con capacità di produzione superiore a 20 ton giorno. Per tale attività, non si è fatto riferimento ad alcun BREF poiché l'attività IPPC 2.4 non compare nell'ambito di applicazione di alcun documento di riferimento.
3. **applicabile l'attività IPPC 2.5 lettera b)** in quanto la ditta POMETON effettua la fusione di metalli non ferrosi. Per tale attività, si è fatto riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 relativa alle industrie dei metalli non ferrosi.

5. INTEGRAZIONE ALLEGATO A.27

In data 06/12/2024 è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea la Decisione di esecuzione UE 2024/2974 della Commissione che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per gli impianti di forgiatura e le fonderie, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Le migliori tecniche disponibili contenute nel documento si applicano alle seguenti attività IPPC di nostro interesse:

- **Attività IPPC 2.4.** Funzionamento di fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno;
- **Attività IPPC 2.5.** Lavorazione di metalli non ferrosi:
 - b) fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero, e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli;

Per l'attività **IPPC 2.4** si ritiene applicabile la nuova Decisione di esecuzione 2024/2974, per la parte di competenza dell'attività di mera fusione, da valutare in armonia con quanto stabilito nella Decisione 903/2012 relativa alla produzione di ferro e acciaio.

Per quanto riguarda invece l'attività **IPPC 2.5 lettera b)** si deve capire in quale ambito di applicazione ricadono le attività svolte nello stabilimento di POMETON. Infatti, sia la Decisione 2016/1032 che la nuova Decisione 2024/2974 si applicano al punto 2.5 lettera b).

Entrando nel merito degli ambiti di applicazione dei due documenti BATc, la Decisione 2016/1032 precisa che le conclusioni sulle BAT non riguardano le fonderie di cui alle conclusioni sulle BAT per gli impianti di forgiatura e fonderie e tra i progetti inclusi si fa riferimento alla produzione primaria e secondaria dei metalli non ferrosi. Viceversa, la Decisione di esecuzione 2024/2974 si applica alle fonderie di metalli non ferrosi che utilizzano lingotti legati, rottami, prodotti di recupero o metalli liquidi per la produzione di getti nella loro forma definitiva o quasi definitiva.

Dalla disamina puntuale delle determinazioni conclusive declinate nella decisione di esecuzione (UE) 2016/1032, si evince pertanto che le installazioni IPPC sono specificatamente quelle che svolgono, come attività principale di cui alla categoria 2.5 b), produzione di metalli non ferrosi mediante fusione di materie prime, che non siano lingotti e scarti interni, o metallo liquido (ovvero da minerale o rottame) finalizzata alla produzione di semilavorati di metalli o leghe. In questo senso è stata applicata la BATc ai processi produttivi di POMETON, considerando l'attività di fusione finalizzata alla produzione di polveri.

Per meglio chiarire l'ambito di applicabilità dei documenti BATc, inoltre, è stato consultato il documento Finale Brefs "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for the Smitheries and Foundries Industry", per comprendere nel dettaglio i processi produttivi ricompresi nelle determinazioni conclusive del nuovo documento BATc e per stabilire se si debba applicare o una o l'altra decisione o entrambe.

Il documento BREF tratta nei numerosi capitoli svariati argomenti per descrivere le lavorazioni/processi tipici della fonderia per la produzione di getti.

Infatti, la rassegna dei capitoli del documento ne descrive in sequenza le tipiche fasi necessarie alla formazione dei getti:

- a) Processi e tecniche applicate nelle fonderie
- b) Realizzazione di modelli
- c) Materie prime e movimentazione di materie prime/residui
- d) Fusione e trattamento dei metalli: con particolare rilievo verso la tipologia di forno da utilizzare a seconda del metallo che si andrà a fondere e degli specifici trattamenti termici;
- e) Produzione di stampi e anime: con particolare attenzione alle tecniche impiegate a seconda del tipo di colata e ai materiali usati per gli stampi/anime.
- f) Colata vera e propria:
- g) Operazioni di finitura e post-fusione:
- h) Trattamento termico
- i) Controllo di qualità
- j) Ricondizionamento e bonifica della sabbia

Confrontando le suddette fasi con le attività svolte in POMETON, solo la prima “processi e tecniche applicate alle fonderie” pare trovare riscontro e, pertanto, al fine di individuare le migliori tecniche disponibili già applicate e quelle applicabili, si provvederà alla rassegna delle BAT specifiche che riguardano i soli processi di fonderia, tralasciando le fasi/attività riconducibili alla colata e alla produzione dei getti.

In particolare, si provvederà a verificare le BAT afferenti ai seguenti paragrafi del documento BATc:

- 1.1. Conclusioni generali sulle BAT: per le attività IPPC 2.4 e 2.5 b);
- 1.2.1. Conclusioni generali sulle BAT per le fonderie: per le attività IPPC 2.4 e 2.5 b);
- 1.2.2. Conclusioni sulle BAT per le fonderie di ghisa: per le attività IPPC 2.2 e 2.4;
- 1.2.3. Conclusioni sulle BAT per le fonderie di acciaio: per l'attività IPPC 2.4;
- 1.2.4. Conclusioni sulle BAT per le fonderie di metalli non ferrosi: per l'attività IPPC 2.5 b).