



Ripristino del processo
produttivo dell'acciaio
mediante riattivazione del
forno EAF, colata continua e
opere annesse presso lo
Stabilimento Beltame di San
Didero (TO)

Allegato AIA E1 - Sintesi non tecnica

PREPARATA PER



DATA

23 Gennaio 2026

REFERIMENTO

0767776



INFORMAZIONI DOCUMENTO

TITOLO	Ripristino del processo produttivo dell'acciaio mediante riattivazione del forno EAF, colata continua e opere annesse presso lo Stabilimento Beltame di San Didero (TO)
SOTTOTITOLO	Allegato AIA E1 - Sintesi non tecnica
PROGETTO NUMERO	0767776
Data	23 Gennaio 2026
Versione	01
Autore	ERM
Cliente	AFV Acciaierie Beltrame S.p.a.

CRONOLOGIA REVISIONI

				APPROVAZIONE ERM		
VERSIONE	REVISIONE	AUTORE	RIVISTO DA	NOME	DATA	COMMENTI
Draft	01	Federico Mereu	Deborah Modena	Francesco Ducco Jacopo Signorni	23.01.26	

PAGINA DELLE FIRME

Ripristino del processo produttivo dell'acciaio mediante riattivazione del forno EAF, colata continua e opere annesse presso lo Stabilimento Beltrame di San Didero (TO)

Sintesi non tecnica

0767776

Deborah Modena
Project manager

Francesco Ducco
Partner

ERM Italia S.p.A.
Via San Gregorio, 38
20124 Milano - Italia
Tel: +39 02 674401

INDICE

PREMESSA	5
1. LOCALIZZAZIONE E CARATTERISTICHE DEL PROGETTO	6
2. MOTIVAZIONE DELL'OPERA	8
3. DESCRIZIONE DEL PROGETTO	9
4. CONSUMI, PRODOTTI ED EMISSIONI	11

PREMESSA

La presente Sintesi non Tecnica è parte della Modifica sostanziale dell'AIA riferita al Progetto "Riattivazione del forno EAF, colata continua e opere annesse presso lo Stabilimento Beltrame di San Didero (TO)", di proprietà di AFV Acciaierie Beltrame S.p.A.

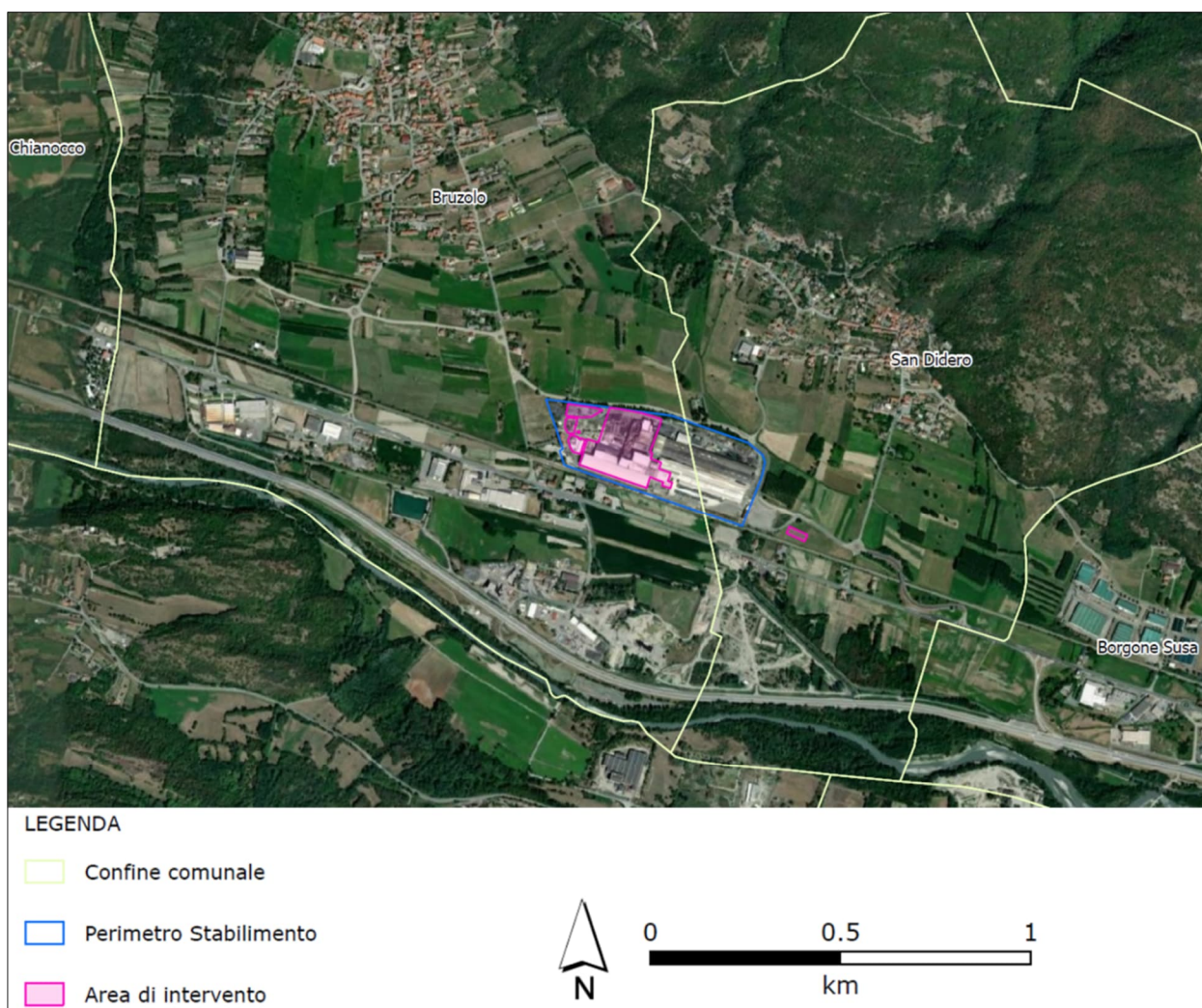
La Sintesi non Tecnica è stata sviluppata in conformità con la "Guida alla compilazione e predisposizione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale" predisposte dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (oggi Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica) nell'ottobre del 2019 ed è stata redatta a fine divulgativo, per esporre ad un ampio pubblico i contenuti della domanda di modifica sostanziale dell'AIA con determinazione Dirigenziale n. N. 7219 del 29/12/2021.

1. LOCALIZZAZIONE E CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

1.1 LOCALIZZAZIONE

L'impianto Beltrame è situato tra i Comuni di San Didero e Bruzolo, nella Città metropolitana di Torino, ed occupa complessivamente una superficie di circa 15,8 ettari. Il sito di San Didero/Bruzolo comprende reparti di laminazione (linee SIMAC e POMINI), magazzini, uffici e utilities. L'acciaieria con forno EAF e colata continua a sei linee ha operato fino al 2012, anno in cui la produzione di acciaio è stata sospesa. Da allora il sito ha proseguito con la sola laminazione, approvvigionandosi di billette dallo stabilimento di Vicenza, di proprietà del medesimo gruppo e/o da terzi. Il progetto in esame mira a riattivare l'acciaieria e reintegrare l'intero ciclo produttivo interno.

FIGURA 1.1 UBICAZIONE STABILIMENTO BELTRAME



Fonte: ERM, 2025

1.2 PROPONENTE

Acciaierie Ferriere Vicentine (AFV) è un'impresa nata nel 1896 e conta tre stabilimenti ubicati in Italia: a Vicenza, a San Giovanni Valdarno (AR) e a San Didero (TO). Il Gruppo ha identificato alcune specifiche aree (i cinque Pilastri della sostenibilità) con relativa quantificazione di obiettivi mirati, verso i quali focalizzare gli sforzi:

- Sicurezza – è stato avviato un programma finalizzato alla riduzione degli infortuni e delle malattie professionali;
- Emissioni di CO₂ – è stato definito il Piano di Decarbonizzazione al 2030, con una riduzione delle emissioni del 40% rispetto a una baseline 2015;
- Consumo energetico – è stata sviluppata una strategia di production efficiency, volta a migliorare l'efficienza dei processi di produzione per la riduzione dei consumi energetici e per l'incremento dell'approvvigionamento da fonti rinnovabili.
- Acqua – Beltrame si impegna costantemente nella riduzione dei consumi idrici. Sono stati migliorati i sistemi di raffreddamento per un minor utilizzo di acqua ed è stato ottimizzato il sistema di trattamento delle acque meteoriche;
- Recupero – è stato attivato un progetto di circular economy, con misure specifiche per migliorare la qualità del rottame e delle altre materie prime oltre a favorire il riutilizzo dei materiali coinvolti nel processo produttivo.

1.4 AUTORITÀ COMPETENTE ALL'APPROVAZIONE/AUTORIZZAZIONE DEL PROGETTO

Per il Progetto in esame verrà attivata la procedura di PAUR (Procedimento Autorizzatorio Unico Regionale), ai sensi dell'art. 27-bis del D.Lgs. n. 152/2006 e della L.R. 13/2023, la cui autorità di riferimento è la Regione Piemonte - Direzione Ambiente, Energia e Territorio - Settore Valutazioni ambientali e procedure integrate.

Il Progetto, nello specifico, è compreso tra le tipologie di intervento riportate nell'Allegato IV alla Parte II, del D.Lgs. n. 152/2006, comma 3 - *Lavorazione dei metalli e dei prodotti minerali, lettera b) impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria) compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2, 5 tonnellate all'ora, pertanto risulta soggetto a procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) di competenza regionale.*

Inoltre, il progetto ricade anche tra gli interventi soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) secondo l'Allegato VIII della parte Seconda, in quanto rientra nella categoria *Produzione di ghisa o acciaio, compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora.*

1.5 INFORMAZIONI TERRITORIALI

Lo Stabilimento Beltrame è ubicato nei Comuni di San Didero e Bruzolo, i cui centri abitati sono posti rispettivamente ad una distanza di circa 300 m (a Nord-Est) e 600 m (a Nord-Ovest) dell'impianto.

L'area di fondovalle della Dora Riparia, in cui si trova il progetto, si colloca principalmente in ambito montano, percorrendo tutta l'asta valliva della Valle di Susa fino allo sbocco nella

pianura torinese. Il sottobacino Dora Riparia comprende tra i corpi idrici superficiali significativi, principalmente l'omonimo fiume, e tra i laghi, Avigliana Grande e Avigliana Piccolo.

Il progetto, localizzato all'interno della zona industriale siderurgica, afferisce ad un impianto esistente e si configura come riattivazione e ammodernamento di impianti e opere civili già presenti nel perimetro industriale.

2. MOTIVAZIONE DELL'OPERA

2.1 MOTIVAZIONE DELL'OPERA

La riattivazione dell'acciaieria risponde a molteplici esigenze, di natura industriale, energetica e ambientale. Nello specifico:

- Riposizionamento industriale e autosufficienza del sito. Il ripristino del forno EAF e della colata continua consentiranno di ricostituire il ciclo siderurgico interno, riducendo le dipendenze da forniture esterne di billette e migliorando l'efficienza operativa e logistica.
- Allineamento alle BAT. Il progetto prevede adeguamenti impiantistici coerenti con le BAT per la produzione di ferro e acciaio, per i quali si avranno livelli emissivi e prestazioni gestionali migliorativi rispetto agli standard storici.
- Ottimizzazione dei flussi di traffico e riduzione delle esternalità. L'integrazione dei processi di fusione presso lo stabilimento riduce i trasporti intersito, con potenziali benefici sul traffico e, di conseguenza, sulle emissioni indirette.

Benefici su occupazione e indotto. La rimessa in esercizio dell'acciaieria porterà benefici in termini di aumento dell'occupazione diretta e sull'indotto per il territorio, in coerenza con il rilancio del comparto siderurgico locale.

3. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

La futura configurazione di progetto prevede la riattivazione della produzione di acciaio mediante la rimessa in funzione Forno Elettrico ad Arco (EAF) e la colata continua per una produzione nominale di 800.000 ton/anno. Essa, pertanto, consiste nel ripristino della configurazione precedente al 2012, anno in cui lo stabilimento ha cessato l'attività di produzione delle bramme di acciaio.

Il ciclo produttivo di progetto dello stabilimento di San Didero nella configurazione futura può essere descritto come segue:

1. Preparazione delle materie prime - Il processo ha inizio nel parco rottami (A1), dove i rottami ferrosi vengono scaricati da vagoni e/o da camion con carroponete muniti di polipi e magneti. I rottami di vario genere vengono pesati e monitorati da un sistema automatico. In caso di guasto ai sistemi automatici, in stabilimento sono presenti strumenti manuali per la verifica del materiale in ingresso, il tutto regolamentato da disposizioni di servizio e procedure. In seguito, il materiale viene classificato e stoccato in apposite aree del parco secondo una suddivisione di massima che raggruppa i rottami in categorie omogenee.
2. Fusione, affinazione e colata continua - Il materiale viene caricato in cesta e trasferito nel Forno ad Arco Elettrico (EAF – A2) per la fusione. Nella carica vengono aggiunti calce e carbone, per mezzo di sistemi di caricamento automatici. La calce ha il compito di scorificante per eliminare zolfo e fosforo dall'acciaio, mentre il carbone reagisce con l'ossigeno insufflato in forno ed aumenta la velocità di riscaldamento, diminuendo i tempi di fusione del rottame.

Dopo la fusione, l'acciaio fuso viene trasferito al Forno Siviera (A3) per l'affinazione. Durante lo spillaggio dal forno vengono immesse le ferro-leghe, calce e grafite, per consentire il preciso raggiungimento delle caratteristiche chimiche e delle temperature. Durante questa fase, il bagno liquido viene mantenuto in leggera movimentazione rotatoria mediante insufflaggio di gas inerte, per evitare stratificazioni e rendere omogenea la massa d'acciaio per ultimare l'affinazione.

Nella fase successiva, la siviera contenente il metallo affinato viene prelevata dal Forno Siviera e messa sulla torretta della Colata Continua (A4), dove il metallo viene raffreddato nella paniera e solidificato in billette.

Il successivo raffreddamento secondario mediante spray consente la progressiva solidificazione fino al cuore delle billette, che vengono estratte e tagliate a misura mediante ossitaglio ed avviate al letto di raffreddamento ed evacuazione, da dove vengono prelevate con l'ausilio di una gru munita di pinza per trasporto billette ed accatastate al parco billette o caricate direttamente nel forno del laminatoio attiguo.

Le billette vengono stoccate nel Magazzino Billette (A5), prima di essere inviate alla laminazione.

3. Attività di laminazione e trattamenti successivi - Le attività successive rimangono invariate rispetto all'assetto attuale (si veda Paragrafo Error! Reference source not found.), ad ogni modo vengono riportate di seguito per completezza. Le billette di acciaio vengono stoccate nel magazzino e successivamente avviate ai forni di riscaldamento. Sono operative due linee di laminazione principali:

- Linea Simac, con sfornamento (L1/S), treno di laminazione (L2/S), monoblocco (L4/S) e finitura (L3/S);
- Linea Pomini, con sfornamento (L1/P), treno di laminazione (L2/P) e finitura (L3/P).

Durante la finitura, i prodotti subiscono raffreddamento, cesoiatura, impacchettamento, legatura ed etichettatura.

4. Aspirazione fumi - Il Forno Fusore e il Forno Siviera sono dotati di un sistema di aspirazione e trattamento dei fumi emessi durante i processi di fusione e affinazione. Il sistema attuale, oggetto di potenziamenti e adeguamenti, è costituito da un unico impianto integrato per il trattamento dei fumi primari e secondari, basato su tecnologia a filtro a maniche e iniezione di lignite attivata rigenerata, che ha sostituito e ampliato gli impianti storici Daneco e Ravagnan.

Il sistema è costituito da una cappa di captazione a elevato volume (circa 12.400 m³), posizionata all'interno di una struttura di contenimento ("*elephant house*"), collegata a un impianto di trattamento centralizzato. I fumi sono convogliati attraverso condotte dedicate a un ventilatore booster e successivamente a un ciclone assiale con funzione di pre-separazione e parascintille.

A valle del ciclone, i fumi attraversano un sistema di filtrazione a maniche in depressione, con pulizia automatica, dotato di oltre 20.000 m² di superficie filtrante. A monte del filtro è presente un sistema di iniezione di lignite attivata rigenerata, che consente l'abbattimento dei microinquinanti organici (diossine, IPA, PCB) tramite adsorbimento. Il sistema termina con un camino di espulsione alto 45 m.

5. Scorie e materiali di scarto - Durante il processo, si generano sottoprodotti come scorie di fusione e polveri di abbattimento fumi, che vengono trattati per il recupero o lo smaltimento. Le scorie EAF-C vengono movimentate, raffreddate e lavorate per produrre aggregati inerti industriali, conformi alle normative tecniche e dotati di Marcatura CE, mentre gli scarti di acciaio derivanti dalla lavorazione (spuntature, colaticci, billette difettose) vengono riciclati e reinseriti nel processo produttivo.

4. CONSUMI, PRODOTTI ED EMISSIONI

5.1 Prodotti

A seguito della riattivazione dell'impianto di produzione dell'acciaio mediante forno elettrico ad arco (EAF), lo stabilimento AFV Acciaierie Beltrame S.p.A. di San Didero opererà con una configurazione che prevede il ripristino della fase di fusione del rottame e l'integrazione completa del ciclo siderurgico. Lo stabilimento sarà organizzato per una produzione annua di circa 800.000 tonnellate di acciaio alla massima capacità produttiva.

5.2 Consumi

Energia elettrica e termica

Il consumo energetico è determinato dall'uso di energia elettrica per il forno EAF e degli impianti ausiliari, nonché di metano per i forni di riscaldamento billette. Il bilancio stimato per la configurazione post operam prevede:

- Consumi di energia elettrica: 361.432 MWh/anno, di cui la gran parte si riferisce all'acciaieria (254.312 MWh/anno) e solo in misura minore ai laminatoi (43.241 MWh/anno) e ai servizi ausiliari (63.880 MWh/anno);
- Consumi di energia termica (metano): 268.626 MWh/anno.

Acqua

L'approvvigionamento di acqua dello stabilimento, come per la configurazione futura, avverrà tramite l'impiego dei 3 pozzi artesiani esistenti: pozzo 2 (TO P 06764 -UT. TO 015035), pozzo 4 (TO P 06947-UT. TO 015035) e pozzo 3 (TO P 06765-UT. TO 015324). Sulla base dei dati risalenti al triennio 2007/2009, in cui era presente l'attività congiunta di produzione dell'acciaio e laminazione, si stima un prelievo annuo massimo di 940.000 m³ d'acqua, con variazioni legate all'operatività degli impianti.

L'acqua prelevata dai pozzi viene convogliata verso i diversi circuiti a servizio degli impianti produttivi per mezzo di pompe sommerse.

Tali acque alimentano un impianto osmosi ed un serbatoio di accumulo dal quale l'acqua osmotizzata si utilizza come reintegro nei seguenti circuiti cosiddetti ad acqua addolcita:

- circuito di raffreddamento primario fumi;
- circuito secondario fumi;
- circuito primario acciaieria;
- circuito di raffreddamento VSA.

Le acque prelevate dai pozzi, non trattate, vengono invece utilizzate come reintegro per i cosiddetti circuiti ad acqua grezza e più precisamente:

- circuito secondario-terziario colata continua;

- circuito diretti laminatoi;
- circuito indiretti laminatoi.

Le acque prelevate dai pozzi vengono altresì utilizzate direttamente come raffreddamento secondario della scoria nera e, tramite aspersione grazie ad una pompa ad alta pressione, come abbattimento della dispersione eolica causata dalla movimentazione dell'aggregato industriale.

Materie prime ed ausiliarie

Nella configurazione *post Operam*, lo stabilimento prevede l'impiego di una serie di materie prime, ausiliarie destinate sia alle operazioni principali (fusione e colata) sia ad attività ausiliarie (raffreddamento, manutenzione, trattamento acque, lubrificazione).

Le principali categorie di sostanze impiegate sono:

- Additivi e correttivi metallurgici, quali calce, carbone in polvere, ferro, silicio, manganese e ferroleghie varie, utilizzati in fase di affinazione del bagno e per la formazione delle scorie.
- Reagenti per trattamento acque, inclusi correttori di pH (acido solforico, soda caustica), antincrostanti, biocidi e flocculanti, dosati in impianti a ricircolo.
- Prodotti per la lubrificazione e il raffreddamento, come oli idraulici, fluidi lubrorefrigeranti, oli interi ed emulsioni oleose, impiegati nei circuiti di macchine utensili, laminatoi e sistemi di movimentazione.
- Materiali di manutenzione, tra cui solventi, detergenti industriali, adesivi, sigillanti e resine per trattamenti superficiali o impianti elettrici.
- Gas tecnici (ossigeno, azoto, argon e acetilene) utilizzati per operazioni di soffiaggio, taglio termico e inertizzazione.

La seguente tabella riporta l'elenco e le quantità di materie prime e ausiliarie consumate dallo stabilimento nella configurazione futura.

Descrizione	Consumo annuo stimato	U.M.
Rottame	913.479	ton
Ferroleghie	13.559	ton
Fondenti (calce viva, bauxite, dolomia cotta, carbone amorfo, antracite, ricarburante)	52.590	ton
Ossigeno	46.170.813	m3
Metano	32.421.345	m3
Refrattari	55	ton
Carbone	9774	ton

Olio Idraulico	648	ton
Olio Lubrificante	776	ton
Olio Distaccante	85	ton
Gasolio	1015	ton
Argon	1768	ton
Azoto	9193	ton
Polvere copertura	195	ton
Cloruro di sodio	769	ton
Additivi acque	176	m ³
Elettrodi	1456	m ³
Acetilene	30	ton

5.3 Rilasci in ambiente

Emissioni in atmosfera

Con la riattivazione del forno elettrico ad arco (EAF), lo stabilimento prevede la presenza dei seguenti principali punti di emissione convogliata:

- Camino d'espulsione dell'impianto di captazione e abbattimento fumi dell'acciaieria;
- Forno di riscaldamento laminatoio Simac (34,8 MW) e Forno di riscaldamento laminatoio Pomini (29,6 MW): già esistenti nello scenario *Ante Operam*;
- Punti minori: impianti ausiliari, generatori <1 MW, gruppo elettrogeno, officine e mensa.

Di seguito si riporta la lista e le caratteristiche dei camini nella configurazione futura dell'impianto e le concentrazioni limite degli inquinanti emessi, riferiti alla massima capacità produttiva

Unità	Sigla emissione	Altezza (m)	Diametro (m)	Portata volumetrica secca (Nm ³ /h)	Temperatura fumi (°C)	Velocità fumi (m/s)
Forno di riscaldamento Laminatoio Simac	E3	18	1,8	55000	160	8,1
Forno di riscaldamento Laminatoio Pomini	E4	21	1,4	42000	306	14,8
Forno di fusione rottami EAF (fumi)	E1	45	6,6	1600000	46	12,4

primari e secondari) + forno siviera L.F. + torretta di colata + rovesciamento aggregato da scoria EAF-C + taglio sottoprodotti acciaio						
---	--	--	--	--	--	--

Sorgente	Concentrazioni limite (mg/Nm ³)							
	Polveri	NO _x	CO ⁽²⁾	Hg e suoi composti	Σ(Cr, Ni, Pb, V) e loro composti	PCDD/F	PCB	IPA
E3	(1)	(1)	45	-	-	-	-	-
E4	(1)	(1)	37	-	-	-	-	-
E1 ⁽³⁾	3,4 ⁽³⁾	350 ⁽³⁾	116	0,019 ⁽³⁾	0,022 ⁽³⁾	-(3)	0,005 ⁽³⁾	0,1 ⁽³⁾

Note:

⁽¹⁾: attualmente non è previsto un limite AIA di concentrazione all'emissione per polveri e NO_x ai camini del laminatoio ma un valore limite ai flussi di massa orari (Determinazione Dirigenziale n.7291 del 29/11/2021, relativa al rinnovo dell'AIA).

⁽²⁾: non sono previsti limiti all'emissione per il CO. Le concentrazioni indicate sono pari alla concentrazione media misurata col rapporto di prova dell'ottobre 2011 (AMB-2011/2071) per E3 e E4 e novembre 2011 (AMB-2011/2180) per E1

⁽³⁾: per il punto di emissione E1, le concentrazioni di polveri, mercurio e metalli pesanti sono pari al valore superiore del range di concentrazione suggerito dalle BAT di settore per impianti simili. Per l'inquinante NO_x, la concentrazione di 350 mg/Nm³ è riferita alla portata dei fumi aspirati al quarto foro, pari a 180.000 Nm³/h, come indicato dell'AIA del 2011. Per diossine, policlorobifenili (PCB) e idrocarburi (IPA), la concentrazione limite riportata è pari al valore dell'AIA del 2011.

Le emissioni di tipo non convogliato dell'assetto post operam consistono nelle seguenti tipologie di sorgenti:

- Emissioni diffuse provenienti dalla movimentazione della scoria nera nell'area di deposito dedicata;
- Emissioni fuggitive di polveri (e dei microinquinanti associati) provenienti dall'area dell'EAF.

Scarichi idrici

Nell'assetto post operam si distinguono le seguenti categorie di acque di scarico:

- acque reflue domestiche: acque provenienti da servizi igienici, spogliatoi (SC2) e sala mensa (SC1) che recapitano in fognatura.
- acque reflue industriali: acque provenienti dal circuito di spurgo dell'impianto di raffreddamento trattamento acque acciaieria e laminatoi;
- acque meteoriche: provenienti dal dilavamento dei tetti e dei piazzali.

Le acque industriali e meteoriche vengono convogliate verso l'impianto di decantazione e disoleazione per essere successivamente convogliate nella vasca di laminazione per essere poi disperse nel terreno, quest'ultimo dotato di pozzetto di ispezione.

Nell'assetto post operam si stima un quantitativo di acque meteoriche pari a 53.000 m³ (considerando una superficie di raccolta di 53.000 m² e precipitazioni annue di 1.000 mm) e un quantitativo di acque industriali pari a 346.500 m³ (considerando una portata media della pompa di spurgo di 45 m³/h per 321 giorni di funzionamento).

Per quanto riguarda le acque reflue domestiche (sulla base di letture dei consumi medi civili tra il 2006 e il 2011, pari a 25,53 m³/giorno) si stima uno scarico in fognatura di circa 8.200 m³ annui.

Le acque di spurgo dei circuiti di raffreddamento verranno trattate con filtri a quarzite per eliminare le impurità grossolane, prima di essere convogliate verso la vasca di laminazione. Anche nella configurazione con il forno EAF attivo, le acque reflue continueranno a provenire esclusivamente da cicli non contaminati e il sistema di trattamento rimarrà invariato. Le acque non scaricate verranno riciclate internamente nei circuiti di raffreddamento.

L'eventuale acqua meteorica contaminata da bacini di contenimento viene raccolta in cisternette e svuotata nell'impianto di trattamento acque industriali dello stabilimento.

Le acque meteoriche della strada di fronte alla mensa (lato Bruzolo) sono classificate come acque non contaminate e scaricano in fognatura.

Rifiuti

Anche nella configurazione futura, la gestione dei rifiuti dello stabilimento AFV Beltrame di San Didero sarà effettuata nel rispetto del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., ai sensi dell'art. 177 per le attività di gestione e dell'art. 208 per il recupero dei rottami ferrosi. Non sono previste modifiche sostanziali alle modalità di raccolta, stoccaggio temporaneo, classificazione e conferimento dei rifiuti, che continueranno ad avvenire tramite ditte specializzate e autorizzate, come previsto dalla normativa vigente.

Lo stabilimento proseguirà nella comunicazione annuale dei dati sui rifiuti prodotti mediante la compilazione del Modello Unico di Dichiarazione Ambientale (MUD), in conformità alle modalità già in uso nella gestione *Ante Operam*.

Si riportano in Tabella di seguito i principali rifiuti prodotti dallo stabilimento.

Codice CER	Descrizione rifiuto	Quantitative annuo prodotto (ton)
10.02.02	Scorie nere	104.000
10.09.03	Scorie bianche	18.000
10.0210	Scaglia	14.153
10.02.07*	Polveri di Fumi	13.773
13.01.10*	Oli minerali ed idraulici	13,41
13.01.05	Emulsioni non clorate	35,1
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	80,6
10.02.99	Rifiuti non specificati altrimenti (spezzoni di elettrodi)	22,8
12.01.17	Materiale abrasivo di scarto	60,1
15.02.02*	Maniche assorbenti	25,8
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso elettriche ed elettroniche contenenti componenti pericolosi	0,779
16.06.01*	Batteria al piombo	0,2895
18.01.03*	Rifiuti ospedalieri	0,010
20.03.04	Fanghi fosse settiche	73
17.09.04	Rifiuti misti da attività di costruzione	1765,6
13.03.01*	Oli isolanti e termoconduttori contenenti PCB	3,5
16.02.14	Apparecchiature fuori uso elettriche ed elettroniche non contenenti componenti pericolosi	24,1
15.01.03	Imballaggi in legno	157,1
13.03.07	Oli isolanti e termovetori minerali non clorurati	6,7
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso.	0,1
16.11.04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici	519,4
17.02.03	Plastica	10,0
17.04.07	Metalli misti	44,2
16.01.03	Pneumatici fuori uso	16,8
13.02.05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazioni, non clorurati	6,2
12.01.12*	Cere e grassi esausti	14,8
18.01.03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	0,006

15.01.10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose, tossiche o corrosive	1
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601* e 170603	8,4
<p><i>Nota:</i> Per le scorie bianche si assume la produzione specifica rilevata presso lo stabilimento di Vicenza (di proprietà del Proponente), opportunamente parametrizzata alla capacità produttiva massima dell'impianto. Il quantitativo riportato si riferisce esclusivamente alla frazione destinata a conferimento esterno, ovvero quella non recuperata internamente tramite reimmissione in forno, pari al 50% della massa totale</p>		





ERM HAS OVER 140 OFFICES ACROSS THE
FOLLOWING COUNTRIES AND TERRITORIES
WORLDWIDE

Argentina	Mozambique
Australia	Netherlands
Belgium	New Zealand
Brazil	Panama
Canada	Peru
China	Poland
Colombia	Portugal
Denmark	Romania
France	Singapore
Germany	South Africa
Hong Kong	South Korea
India	Spain
Indonesia	Switzerland
Ireland	Taiwan
Italy	Thailand
Japan	UAE
Kazakhstan	UK
Kenya	US
Malaysia	Vietnam
Mexico	

ERM Italia S.p.A.
Via San Gregorio, 38
20124 Milano - Italia

T: +39 02 674401

www.erm.com