



Comune di Robilante

SPORTELLO UNICO PER LE ATTIVITA' PRODUTTIVE

Prot. 1499 Tit. VIII Cl. 3
Robilante, 06/03/2014

SUAP fascicolo prot. 2363 del 24/04/2013

Oggetto: Istanza Autorizzazione Integrata Ambientale per rinnovo senza modifiche sostanziali impianto autorizzato con provvedimenti n. 1108 del 29/10/2007 e n. 588 del 29/07/2011
Richiedente: Buzzi Unicem spa

PROVVEDIMENTO CONCLUSIVO DEL PROCEDIMENTO UNICO

IL RESPONSABILE DELLO SPORTELLO UNICO ATTIVITA' PRODUTTIVE

Visto il D.Lgs. 31/03/1998 n. 112 e s.m.i.;

Visto il DPR 160/2010 e s.m.i.;

Visto il D.Lgs. 18/08/2000 n. 267 e s.m.i.;

Preso atto che Responsabile dello Sportello Unico Attività Produttive è il Segretario Comunale;

Viste le D.G.C. n. 103 del 21/11/2012 e n. 113 del 12/12/2012;

Visto l'accordo di collaborazione per la gestione del procedimento unico ex DPR 160/2010 tra la Provincia di Cuneo e il Comune di Robilante approvato con DGC n. 112 del 12/12/2012, sottoscritto in data 18/12/2012 e trasmesso alla Provincia di Cuneo con nota prot. 7112/VIII/2 del 18/12/2012;

Vista la domanda di procedimento unico ai sensi dell'art. 7 del DPR 160/2010, presentata in data 24/04/2013 registrata prot. 2363/VIII/3, dal Sig. Giovanni Mario CENA, in qualità di legale rappresentante della ditta BUZZI UNICEM spa, con sede legale in 15033 Casale Monferrato (AL), Via Luigi Buzzi n. 6, in qualità di gestore dell'impianto IPPC della Cementeria di Robilante, sita nel Comune di Robilante, Strada Piansottano n. 1, per il rilascio di RINNOVO SENZA MODIFICHE SOSTANZIALI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE di cui all'art. 29sexies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. dell'impianto autorizzato con provvedimenti n. 1108 del 29/10/2007 e n. 588 del 29/07/2011;

Considerato che l'istanza ha dato luogo all'avvio del procedimento unico ordinario ai sensi dell'art. 7 del DPR 160/2010 e s.m.i.;

Considerato che è stato avviato l'endoprocedimento in avvalimento alla Provincia di Cuneo con nota di trasmissione prot. 2595/VIII/3 del 07/05/2013;

Atteso che la Provincia di Cuneo - Settore Tutela Territorio - Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali ha dato corso alla Conferenza dei Servizi ex art. 14 L. 241/90 e s.m.i. alla quale sono stati invitati a partecipare:

- PROVINCIA DI CUNEO – Settore Tutela Territorio
- ASL CN1 Servizio Igiene Pubblica
- ARPA Dipartimento Provinciale di Cuneo
- VIGILI DEL FUOCO Comando Provinciale di Cuneo
- COMUNE DI ROBILANTE
- COMUNITA' MONTANA DELLE ALPI DEL MARE
- BUZZI UNICEM SPA

Considerato che i lavori della conferenza dei servizi si sono conclusi in data 17/12/2013 con la raccolta dei pareri favorevoli al rinnovo dell'autorizzazione richiesta, i cui atti, allegati alla nota della Provincia di Cuneo registrata prot. 801 del 05/02/2014, sono depositati agli atti;

Visto il parere favorevole emesso dalla Provincia di Cuneo, registrato prot. 801 del 05/02/2014, per rinnovo, sino al 31/12/2019, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata in capo alla Ditta BUZZI UNICEM spa con sede legale in Casale Monferrato (AL) per il complesso IPPC sito in Robilante (Cn), Strada Piansottano n. 1, per l'esercizio delle seguenti attività:

- cod. 3.1: impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno oppure di calce viva in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 50 tonnellate al giorno, o in altri tipi di forni aventi capacità di produzione di oltre 50 tonnellate al giorno;
- cod. 5.1: impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della Direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16.06.75, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 t/g

e relativi allegati tecnici 1 (limiti e prescrizioni) e 2 (piano monitoraggio e controllo), parte integrante e sostanziale del parere;

Richiamato il Protocollo di Intesa siglato tra il Comune di Robilante, la Comunità Montana delle Alpi del Mare e la Buzzi Unicem spa in data 15/11/2010;

Considerato che si rende necessario provvedere al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento unico di competenza di questo Sportello Unico per le Attività Produttive;

TUTTO CIO' PREMESSO

fatti salvi ed impregiudicati tutti i diritti di terzi

RILASCIA

1. Provvedimento conclusivo per il rinnovo, sino al 31/12/2019, senza modifiche sostanziali dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per impianto IPPC autorizzato con provvedimenti n. 1108 del 29/10/2007 e n. 588 del 29/07/2011 sito in Robilante, Strada Piansottano n. 1, alla Ditta BUZZI UNICE spa, con sede legale in 15033 Casale Monferrato (AL), Via Luigi Buzzi n. 6 come da documentazione presentata in data 24/04/2013 prot. 2363 e successive integrazioni prodotte in seno alla Conferenza dei Servizi e trasmesse dalla Provincia di Cuneo rispettivamente prot. 4906 del 19/09/2013 e prot. 6220 del 25/11/2013, che, depositate agli atti, formano parte integrante e sostanziale del presente provvedimento;
2. Il presente provvedimento viene rilasciato nel rispetto di tutte le prescrizioni contenute nel parere favorevole emesso dalla Provincia di Cuneo, registrato prot. 801 del 05/02/2014, che si allega al presente provvedimento quale parte integrante e sostanziale;
3. Il presente provvedimento viene rilasciato nel rispetto altresì del Protocollo di Intesa siglato tra il Comune di Robilante, la Comunità Montana delle Alpi del Mare e la Buzzi Unicem spa in data

15/11/2010 che, già allegato ai verbali della conferenza dei servizi, si allega al presente provvedimento quale parte integrante e sostanziale;

4. A norma dell'art. 29-quater, comma 11, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. l'Autorizzazione Integrata Ambientale sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali riportate nell'elenco dell'Allegato IX del D.Lgs. 128/10 secondo le modalità e gli effetti previsti dalle relative norme ambientali;
5. Il presente provvedimento è rilasciato al soggetto richiedente mediante notifica. Copia dello stesso è trasmessa alla Provincia di Cuneo – Settore Tutela Territorio – Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali e ad ARPA Piemonte. Copia è pubblicata all'albo pretorio del Comune di Robilante per quindici giorni consecutivi;
6. Contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3, comma 4, Legge 241/1990, gli interessati possono proporre entro il termine di 60 giorni decorrenti dalla data della notifica del presente atto. Ricorso giurisdizionale al TAR, o entro 120 giorni ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.



IL RESPONSABILE DELLO SPORTELLO
UNICO ATTIVITA' PRODUTTIVE
IL SEGRETARIO COMUNALE
BORODANO DOTT. ALESSANDRO

RELAZIONE DI PUBBLICAZIONE

Il presente provvedimento viene pubblicato all'Albo Pretorio del Comune per 15 giorni consecutivi dal _____ al _____.

Addi _____.

IL SEGRETARIO COMUNALE

RELATA DI NOTIFICA

Il sottoscritto Messo notificatore del Comune di _____ dichiara di aver oggi notificato il presente provvedimento al Sig. _____ consegnandone copia con relativi allegati a mani di _____

li _____

IL RICEVENTE

IL MESSO NOTIFICATORE





DIREZIONE SERVIZI AI CITTADINI E IMPRESE
SETTORE TUTELA TERRITORIO

Parere SUAP per rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata in capo alla Ditta BUZZI UNICEM S.p.A. con sede legale in CASALE MONFERRATO (AL) e stabilimento sito in ROBILANTE, Strada Piansottano, 1.

Attività 3.1: *Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno oppure di calce viva in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 50 tonnellate al giorno, o in altri tipi di forni aventi capacità di produzione di oltre 50 tonnellate al giorno.*

Attività 5.1: *Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della Direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del 16.06.75, del Consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 t/g.*

(Rif. Pratica n. 08.02/5)

SUAP Comune di Robilante fascicolo prot.n.2363 del 24/04/2013

IL DIRIGENTE

Premesso che

- con **Determinazione Dirigenziale n. 1108 del 29 ottobre 2007** è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per il complesso IPPC della ditta BUZZI UNICEM S.p.A., con sede legale in Casale Monferrato (AL), Via Luigi Buzzi, 6 ubicato in Robilante, Strada Piansottano, 1 per le seguenti attività di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:
 - o **Attività 3.1:** Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 t/g;
 - o **Attività 5.1:** Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della Direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del 16.06.75, del Consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 t/g;

- in data 12 luglio 2010, il legale rappresentante della ditta Buzzi Unicem S.p.A., con sede legale in Casale Monferrato, Via Luigi Buzzi, 6 - P.IVA 0177203068 - ha depositato, ai sensi dell'art. 6 del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i. e dell'art. 4 della L.R. 14 dicembre 1998, n. 40 e s.m.i., presso la Provincia di Cuneo, istanza di Pronuncia di compatibilità ambientale e di contestuale modifica sostanziale A.I.A. ex D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per l'impianto ubicato in Robilante, Strada Piansottano, 1, completa dei relativi allegati, in merito al progetto di "Incremento dell'utilizzo di combustibili alternativi nel processo di cottura clinker della cementeria Buzzi Unicem di Robilante". L'intervento prevede l'incremento dell'utilizzo di combustibile derivato da rifiuti in coincenerimento nei due forni di cottura per clinker, in parziale sostituzione del combustibile fossile convenzionale e la variazione del quantitativo dei rifiuti autorizzati, quali alternativi, al suddetto combustibile da rifiuto;
- il suddetto procedimento amministrativo, disciplinato dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e dalla L.R. 14 dicembre 1998, n. 40, si è concluso con l'espressione, da parte dell'Esecutivo provinciale, di un giudizio positivo di compatibilità ambientale, mediante l'approvazione della **Deliberazione n. 91 del 17 maggio 2011**;
- tale Deliberazione prevede alcune misure aggiuntive per mitigare l'entità degli impatti ambientali, rispetto a quanto già proposto dalla Ditta, subordinando al loro rispetto la positività del giudizio di compatibilità ambientale. In particolare, è stato prescritto che:
 - o le caratteristiche del CDR debbono essere le stesse già autorizzate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale in possesso del proponente;
 - o il quantitativo di CDR autorizzato è pari al totale prodotto in Provincia di Cuneo, attualmente stimato in circa 70.000 t/a, ed è consentito un aumento fino a 110.000 t/a – se e solo se – tale quantità verrà prodotta esclusivamente in Provincia di Cuneo;
 - o i restanti rifiuti alternativi ai combustibili sono confermati in autorizzazione ed il loro quantitativo viene incrementato fino a 50.000 tonnellate annue, in ogni caso alternativo al quantitativo di combustibile da rifiuti proveniente dal circuito dei rifiuti urbani della Provincia di Cuneo;
 - o tenuto conto dei precedenti provvedimenti amministrativi adottati, è vietato l'utilizzo di rifiuti speciali non pericolosi, quali "scorie di allumina" e "scaglie di laminazione", nel ciclo di produzione del cementificio di Robilante;
 - o saranno previsti, oltre ai controlli di rito, ulteriori analisi ed accertamenti ambientali di parte pubblica tenendo conto delle risorse economiche disponibili;
 - o dovrà essere predisposta, entro il termine di validità dell'AIA, una relazione tecnica ai fini di valutare ulteriori possibili riduzioni delle emissioni e, di conseguenza, del valore limite per il parametro NOx;
 - o sarà previsto un bio-monitoraggio di tipo sanitario, secondo la programmazione e la frequenza che saranno rese possibili dalle risorse economiche messe a disposizione e dal coinvolgimento degli Organi sanitari interessati;
- la D.G.P. 17 maggio 2011, n. 91 prevede inoltre che, previa acquisizione di documentazione contenente i chiarimenti richiesti in Conferenza di Servizi, venga rilasciato il provvedimento dirigenziale di cui all'art. 29-quater del D.Lgs 128/2010, di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale della ditta BUZZI UNICEM S.p.A. per il complesso IPPC ubicato in Robilante, Strada Piansottano, 1. **La modifica dell'autorizzazione integrata ambientale è stata rilasciata con provvedimento n. 588 del 29/7/2011**;
- in data 24/04/2013, la Ditta BUZZI Unicem S.p.A. ha inoltrato allo Sportello unico delle attività Produttive del Comune di Robilante, l'istanza intesa ad ottenere il rinnovo

dell'autorizzazione integrata ambientale ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;

- lo Sportello Unico delle Attività Produttive di Robilante in data 7/5/2013 ha trasmesso alla Provincia la documentazione presentata, ai fini dell'espletamento dell'istruttoria di competenza, in attuazione dell'Accordo di Collaborazione di cui alla D.G.P. n. 220 del 18/12/2012;
- l'istanza di rinnovo, alla luce delle modifiche normative intervenute, contiene altresì le seguenti richieste:
 - o un incremento dei valori limite di alcuni parametri chimici relativamente al CSS rifiuto;
 - o la possibilità di utilizzare CSS combustibile come definito dal DM 22/2013;
 - o l'introduzione delle ceneri volanti e la reintroduzione delle scaglie di laminazione nel ciclo di produzione del cemento;
 - o la tempistica di adeguamento ai nuovi limiti emissivi stabiliti dalle BAT Conclusion e dalla Direttiva IED, per quanto riguarda in particolare gli ossidi di azoto;
- con nota prot. n. 44242 del 22/5/2013 è stata convocata, per il giorno 11 luglio 2013 la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di Robilante, il Servizio Igiene Pubblica dell'Azienda Regionale S.L. CN1 di Cuneo, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, i Servizi provinciali competenti, nonché la ditta Buzzi Unicem S.p.A., quale soggetto richiedente;
- con nota prot. n. 59845 del 9/7/2013 è stata altresì convocata la Comunità Montana della Alpi e del Mare di Robilante;
- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - o il Dirigente del Settore Tutela Territorio, in qualità di Presidente della Conferenza e tre funzionari tecnici del medesimo Settore della Provincia;
 - o due tecnici del Dipartimento provinciale dell'ARPA di Cuneo;
 - o un Dirigente e un tecnico dell'ASL CN 1;
 - o il Sindaco, il Segretario Comunale e un tecnico del Comune di Robilante;
 - o il Presidente della Comunità Montana delle Alpi e del Mare di Robilante ;
 - o il Presidente dell'Associazione Verdi Ambiente e Salute (VAS) di Borgo San Dalmazzo;
 - o due responsabili della Ditta Buzzi Unicem SpA di Robilante;
- i partecipanti alla Conferenza, alla luce delle osservazioni sollevate, hanno ravvisato la necessità di acquisire chiarimenti ed integrazioni e concordato sul fatto di non esprimere pareri al riguardo, se non previa valutazione di quanto la ditta provvederà a trasmettere;
- con nota prot. n. 64168 del 22/7/2013 sono state chieste dalla Provincia integrazioni necessarie al prosieguo dell'iter autorizzativo;
- con nota prot. n. EAS/GMC/da- C1008-245 del 11/9/2013, la Ditta Buzzi Unicem S.p.A. ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta;
- con nota prot. n. 80728 del 18/9/2013 è stata convocata, per il giorno 10 ottobre 2013 la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per la prosecuzione dell'iter, alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di Robilante, la Comunità Montana delle Alpi e del Mare, il Servizio Igiene Pubblica dell'Azienda Regionale S.L. CN1 di Cuneo, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) -

Dipartimento di Cuneo, il Comando provinciale dei Vigili del Fuoco, i Servizi provinciali competenti, nonché la ditta Buzzi Unicem S.p.A., quale soggetto richiedente;

- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - o il Dirigente del Settore Tutela Territorio, in qualità di Presidente della Conferenza e tre funzionari tecnici del medesimo Settore della Provincia;
 - o un tecnico del Dipartimento provinciale dell'ARPA di Cuneo;
 - o un Dirigente e un tecnico dell'ASL CN 1;
 - o il Sindaco del Comune di Robilante;
 - o il Presidente della Comunità Montana delle Alpi e del Mare di Robilante;
 - o il Presidente dell'Associazione Verdi Ambiente e Salute (VAS) di Borgo San Dalmazzo;
 - o due responsabili della Ditta Buzzi Unicem SpA di Robilante;
- i partecipanti alla Conferenza, dopo approfondita discussione in merito a specifici aspetti tecnici (in particolare circa l'applicazione del DM 14/12/2013, n. 22 sul CSS) ed alla luce della necessità di acquisire chiarimenti ed integrazioni, hanno concordato sul fatto di non esprimere alcun parere al riguardo, se non previa valutazione di quanto la ditta provvederà a trasmettere;
- con nota prot. n. 90630 del 17/10/2013 sono state chieste le integrazioni necessarie al proseguimento dell'iter autorizzativo, che sono state trasmesse dalla ditta, in data 11/11/2013, con nota prot. n. EAS/GMC/da-C1008-294;
- con nota prot. n. 103396 del 22/11/2013 è stata convocata, per il giorno 17 dicembre 2013, la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per la prosecuzione dell'iter, alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di Robilante, la Comunità Montana delle Alpi e del Mare, il Servizio Igiene Pubblica dell'Azienda Regionale S.L. CN1 di Cuneo, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando provinciale dei Vigili del Fuoco, i Servizi provinciali competenti, nonché la ditta Buzzi Unicem S.p.A., quale soggetto richiedente;
- in data 11/12/2013 la ditta Buzzi Unicem SpA, ad integrazione e completamento della documentazione tecnica di rinnovo, ha trasmesso un ulteriore contributo che, con nota provinciale prot. n. 109523, in pari data, è stata inviata a tutti i soggetti invitati alla sopraindicata Conferenza;
- alla Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - o il Dirigente del Settore Tutela Territorio, in qualità di Presidente della Conferenza,
 - o i funzionari tecnici del Settore Tutela Territorio della Provincia che hanno curato l'istruttoria;
 - o un Collaboratore Tecnico del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo;
 - o il Sindaco del Comune di Robilante;
 - o il Presidente dell'Associazione Verdi Ambiente e Salute (VAS) di Borgo S. Dalmazzo;
 - o tre responsabili della Ditta Buzzi Unicem SpA di Robilante;
- la Conferenza, dopo nuova approfondita discussione in merito ad alcuni aspetti tecnici, si è conclusa con la raccolta dei pareri favorevoli al rinnovo dell'autorizzazione richiesta, nel rispetto di puntuali prescrizioni attinenti il comparto emissivo, la gestione dei rifiuti (recupero di materia e di energia) e l'utilizzo di combustibili alternativi;
- le risultanze delle conferenze, ed in particolare le prescrizioni formulate dagli Enti intervenuti, sono riprese negli allegati tecnici 1 e 2 che costituiscono parte integrante del presente provvedimento;

- in particolare:
 - o il Comune di Robilante e la Comunità Montana delle Alpi e del Mare chiedono che vengano rispettati i contenuti del Protocollo di Intesa siglato tra le parti in data 15/11/2010;
 - o il Servizio di Igiene e Sanità Pubblica dell'ASL CN1, in considerazione del fatto che la qualità delle emissioni è strettamente correlata a quella dei materiali in ingresso e alla luce del fatto che il CSS potrebbe, ai sensi del DM 22/2013, non essere tenuto a rispettare le medesime concentrazioni di metalli volatili, quali Mercurio, Cadmio e Tallio, cui era soggetto il CDR del provvedimento in scadenza, al fine di evitare rischi per la salute delle popolazioni residenti nelle aree circostanti, la qualità delle emissioni future, non dovrà risultare peggiore di quella attuale;
 - o il Dipartimento Provinciale dell'ARPA di Cuneo ha espresso valutazioni tecnico scientifiche, attinenti le principali problematiche evidenziate quali: la possibilità di recupero di materia da rifiuti nel ciclo di produzione del cemento, l'utilizzo del CSS nei forni da cemento e la definizione di un metodo statistico per la verifica di conformità delle caratteristiche di specificazione dello stesso, le potenziali ricadute ambientali derivanti dall'introduzione di metalli pesanti, nonché le valutazioni di conformità delle emissioni in atmosfera, con specifico riferimento ai sistemi di monitoraggio in continuo;

dato atto che:

- il "Piano di Azione per il rischio di superamento dei valori limite e delle soglie di allarme in materia di qualità dell'aria" approvato con Deliberazione del Consiglio Provinciale n. 6 del 7 marzo 2005, successivamente modificato con Deliberazione del Consiglio Provinciale n. 5 del 19 febbraio 2007, che ha stabilito le prescrizioni che devono essere attuate per i comuni ricadenti in Zona di Piano e, tra le altre, ha previsto che la Provincia provveda *"a valutare, in tutti i comuni assegnati alla Zona di Piano, le domande di autorizzazione all'installazione, la modifica o il trasferimento, di insediamenti produttivi e di infrastrutture, con particolare attenzione agli effetti a breve e lungo termine delle nuove emissioni in atmosfera, perseguendo un bilancio ambientale positivo e ferma restando l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili"*;
- dalle elaborazioni effettuate dal Dipartimento Provinciale dell'ARPA di Cuneo risulta che l'applicazione della caratterizzazione merceologica introdotta dal DM 22/2013 sul CSS-combustibile, in mancanza di ulteriori indicazioni relative agli standard qualitativi ammissibili in cemenzeria definibili in ambito di AIA, comporti il rischio di una impostazione profondamente differenziata tra CSS-combustibile e CSS-rifiuto, con limiti in concentrazione di metalli molto meno restrittivi per il primo rispetto al secondo. Tale configurazione avrebbe, potenzialmente, conseguenze non trascurabili **sulle emissioni in atmosfera dei metalli più volatili**;
- secondo quanto previsto dalla Linea Guida ISPRA n. 52/2009 e i documenti tecnici elaborati dal CTI specificatamente sul combustibile CSS, la valutazione di conformità del CSS necessita di disporre di dati medi, ottenuti a partire da analisi replicate effettuate sui singoli campioni compositi di tale materiale. Pertanto, si consiglia un approccio valutativo, comprensivo di un'analisi statistica che parta da un significativo numero di misure sul singolo campione composito, in modo da rappresentare al meglio il materiale analizzato e dall'altro consentire la fissazione di standard qualitativi maggiormente cautelativi in termini ambientali e di valutazione tempestiva (e non "a posteriori") sul singolo lotto di combustibile alimentato;

valutato che le criticità derivanti dall'applicazione del DM 14/2/2013 n. 22, alla luce delle valutazioni tecniche espresse dal Dipartimento provinciale dell'ARPA di Cuneo e dell'ASL CN 1,

siano di rilevanza generale e, pertanto, con nota prot. n. 114319 del 30/12/2013 sono state segnalate ai Dicasteri ed agli Enti di normazione competenti in materia;

considerato che, per quanto attiene alcuni aspetti relativi alle procedure di controllo ed autocontrollo sia del CSS "rifiuto", sia delle emissioni in atmosfera devono essere redatti ed osservati specifici protocolli operativi fra la ditta BUZZI UNICEM SpA ed ARPA Piemonte;

ritenuto che sussistano i presupposti stabiliti dalla norma per il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale in quanto lo stabilimento è in grado di mostrare prestazioni allineate ai valori di riferimento associati all'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili del settore specifico, nel rispetto dei limiti e delle prescrizioni di cui agli allegati Tecnici 1 e 2, che costituiscono parti integranti del presente parere;

ritenuto altresì che sono state tenute in debita considerazione le prescrizioni impartite dal giudizio di compatibilità ambientale (DGP n. 91 del 17/05/2011), il contenuto degli accordi siglati dall'istante con gli Enti locali, i pareri formulati dagli Organi tecnici competenti alla salvaguardia dell'ambiente e della salute, nonché le direttive stabilite dal Piano di Azione in materia di qualità dell'aria, nell'accoglimento delle modifiche chieste nella fase di rinnovo;

preso atto che l'art. 29-septies del D.Lgs 152/06 e s.m.i. prevede che, qualora risulti necessario "applicare ad impianti, localizzati in una determinata area, misure più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili, al fine di assicurare in tale area il rispetto delle norme di qualità ambientale, l'autorità competente può prescrivere nelle autorizzazioni integrate ambientali misure supplementari particolari più rigorose, fatte salve le altre misure che possono essere adottate per rispettare le norme di qualità ambientale";

visti

- la legge regionale 26 aprile 2000, n. 44 "Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59";
- la D.G.R. n. 29-1864 del 28 dicembre 2000 recante l'individuazione della data di decorrenza delle funzioni trasferite in attuazione della L.R. 44/2000;
- il D.M. 16 maggio 1996, n. 392 "Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli oli usati";
- il Decreto Ministeriale 5 febbraio 1998 "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del D.Lgs. 22/97, n. 22", come modificato dal D.M. 5 aprile 2006, n. 186;
- il Decreto Ministeriale 12 giugno 2002, n. 161: "Regolamento attuativo degli artt. 31 e 33 del D.Lgs 5 febbraio 1997, n. 22, relativo all'individuazione dei rifiuti pericolosi che è possibile ammettere alle procedure semplificate";
- il D.M. 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs. 4 agosto 1999, n. 372" e, in particolare, l'Allegato I "Linee guida generali" e l'Allegato II "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";
- il Decreto Legislativo 11 maggio 2005, n. 133 "Attuazione della direttiva 2000/76/CE, in materia di incenerimento rifiuti";

- il D.P.G.R. 20/02/2006, n. 1/R: Regolamento regionale recante "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne (Legge Regionale 29 dicembre 2000, n. 61)", successivamente modificato dal Regolamento regionale 2 agosto 2006, n. 7/R;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i.; in particolare il D.Lgs. 29 giugno 2010, n. 128 che ha inserito la disciplina dell'A.I.A. al titolo III bis della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., abrogando il D.Lgs. 59/05;
- la Direttiva 2008/1/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15 gennaio 2008 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento, ora abrogata dalla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- la Decisione di Esecuzione della Commissione del 26 marzo 2013 che stabilisce le condizioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (Decreto Tariffe) previsto dall'art. 18, comma 2, del D.Lgs. 59/05 per definire appunto i costi, a carico del Gestore, per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i successivi controlli ed, in particolare, l'art. 9 il quale dispone che, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio, le Regioni possano adeguare e integrare le tariffe di cui allo stesso decreto, da applicare per la conduzione delle istruttorie di loro competenza e dei relativi controlli;
- la D.G.R. n. 85-10404 del 22 dicembre 2008, pubblicata sul B.U.R.P. n. 53 del 31 dicembre 2008, con cui la Regione Piemonte ha operato un adeguamento delle tariffe per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i controlli di parte pubblica, con riduzione delle stesse in funzione dei costi reali del personale direttamente coinvolto, nonché l'applicazione di parametri legati alla dimensione aziendale;
- il D.P.R. settembre 2010, n. 160 di semplificazione e riordino della disciplina sullo Sportello Unico delle Attività Produttive, già istituito con il D.P.R. 20 ottobre 1998, n. 447;
- la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

DATO ATTO CHE

- sei mesi prima della scadenza è stato chiesto il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e, pertanto, il gestore ha continuato l'attività sulla base del precedente provvedimento, in ossequio all'art. 29-octies, comma 1, D. Lgs 128/2010;
- a norma dell'art. 29-quater, comma 11, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali riportate nell'elenco dell'Allegato IX del D.Lgs. 128/10, secondo le modalità e gli effetti previsti dalle relative norme ambientali;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., l'AIA ha validità di **6 anni** (Certificazione UNI EN ISO 14001:);
- in caso di modifica dell'impianto, del ciclo produttivo e/o delle attività anti-inquinamento, il Gestore deve darne comunicazione alla Provincia, per il tramite del SUAP competente per

territorio, almeno 60 giorni prima, salvo l'obbligo di ottemperare a quanto verrà richiesto in merito dalla Provincia ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;

- nel caso di modifiche degli impianti di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i. tali da influire sulle emissioni acustiche del complesso IPPC, la ditta deve allegare, alla documentazione prevista dallo stesso articolo, la valutazione previsionale di impatto acustico, redatta da tecnico competente in acustica ambientale, ai sensi della D.G.R. 2 febbraio 2004, n. 9-11616;
- **almeno sei mesi prima della scadenza dell'autorizzazione**, il gestore deve presentare domanda di rinnovo dell'autorizzazione secondo le modalità definite dall'Autorità competente, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter, comma 1, del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- il Gestore deve trasmettere all'autorità competente, all'A.R.P.A. - Dipartimento di Cuneo – ed al Sindaco del Comune di Robilante, i dati relativi ai controlli delle emissioni, secondo modalità e frequenze stabilite nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato tecnico n. 2 del presente atto, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs 128/2010, le attività di vigilanza e controllo del rispetto dei limiti di emissione e delle altre prescrizioni autorizzative sono svolte dal Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo;
- il Gestore dell'impianto è tenuto a versare l'importo stabilito per le spese relative ai controlli di parte pubblica, ex D.M. 24/04/2008, secondo le indicazioni ed i tempi che verranno comunicati da ARPA Piemonte;
- l'inosservanza delle prescrizioni autorizzative comporta l'applicazione delle sanzioni di cui agli artt. 29-decies e 29-quattordices del D.Lgs. 152/06, così come modificati dal D.Lgs 128/2010;
- che copia del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale e dei risultati dei controlli delle emissioni, richiesti dalle condizioni del presente atto, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso l'Ufficio Deposito Atti – I.P.P.C. istituito presso il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo – Via Massimo d'Azeglio, 8;
- la Provincia si riserva il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs. 128/10;
- la Provincia si riserva, ove lo ritenga necessario, di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti;

visto l'art. 107 del D. Lgs. 18 agosto 2000, n. 267 e s.m.i.;

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

1) **in ordine al rinnovo, sino al 31/12/2019**, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dell'**Autorizzazione Integrata Ambientale**, in capo alla **ditta BUZZI UNICEM S.p.A.** con sede legale in Casale Monferrato, Via Luigi Buzzi, 6 – P.IVA 0177203068 –**per il complesso IPPC ubicato in Robilante, Strada Piansottano, 1**, per l'esercizio delle seguenti attività IPPC:

- cod. 3.1: Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno oppure di calce viva in forni

rotativi la cui capacità di produzione supera 50 tonnellate al giorno, o in altri tipi di forni aventi capacità di produzione di oltre 50 tonnellate al giorno;

- cod. 5.1: impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della Direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1, R5, R6, R8 e R9) della Direttiva 75/442/CEE e nella Direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16.06.75, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 t/g;

a condizione che vengano rispettati:

- i limiti e le prescrizioni, indicate nell'Allegato tecnico 1;
- la frequenza e le modalità di effettuazione degli autocontrolli e di comunicazione dei dati indicate nell'Allegato 2, Piano di monitoraggio e controllo.

Gli allegati tecnici 1 e 2 sono parti integranti e sostanziali del presente atto;

EVIDENZIA CHE

il presente atto, in quanto formato nell'ambito del procedimento unico di cui al D.P.R. 07/09/2010 n. 160, è finalizzato al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento anzidetto, emanato dalla struttura unica competente.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RINNOVO

BUZZI UNICEM SPA - ROBILANTE

ALLEGATO TECNICO 1

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE	2
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE.....	2
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute	2
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC ..	12
Confronto con MTD.....	12
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA	12
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI	16
Ciclo produttivo	16
Uso dell'energia	18
Emissioni in atmosfera.....	19
Scarichi acque reflue	38
Gestione rifiuti.....	41
Emissione sonore	47

Inquadramento territoriale ed ambientale

Nella Cementeria BUZZI UNICEM S.p.A. di Robilante viene prodotto cemento, con la preparazione di una "miscela generatrice" di idonea composizione chimica, partendo da calcari e scisti e con l'eventuale aggiunta di additivi naturali e/o rifiuti per l'apporto di ferro, silice ed allumina. Dalla cottura di questa miscela si ottiene il prodotto intermedio denominato "clinker". Il cemento, nei diversi tipi e classi previsti dalla norma UNI EN 197/1, si ottiene mediante riduzione in polvere finissima del clinker, insieme a limitati quantitativi di gesso e di altri componenti secondari (correttivi), quali calcari, gesso ed altri eventuali.

Rispetto alla situazione urbanistica esaminata in occasione del rilascio della prima autorizzazione integrata ambientale non vi sono state modifiche significative.

Il Comune di Robilante è inserito nella Zona di Piano per la qualità dell'aria di cui alla L.R. 7 aprile 2000, n. 43.

Il Piano di Classificazione Acustica comunale (PCA) del Comune di Robilante inserisce lo Stabilimento in classe VI, con fasce cuscinetto di classe V e IV. Presso l'impianto è presente un accostamento critico VI-I tra l'area industriale ed il cimitero. L'area dello Stabilimento è vicina al confine con il territorio del Comune di Roccavione, ma non interessa il confine stesso. Dalla parte del Comune di Roccavione le classi acustiche sono raccordate con le fasce cuscinetto dello Stabilimento e, pertanto, non sussistono accostamenti critici al confine.

Assetto impiantistico attuale

Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute

La produzione di clinker da cemento portland avviene mediante due linee di cottura che utilizzano il processo detto a "via secca", caratterizzato dal fatto che le materie prime, macinate ed omogeneizzate, vengono introdotte nel forno di cottura allo stato di polvere secca. Le materie prime utilizzate dalla Cementeria possono essere destinate alla formazione della miscela cruda o alla composizione dei prodotti finiti. Le fasi del ciclo tecnologico della cementeria sono le seguenti:

- estrazione dalle cave di calcare e scisto;
- ricevimento e deposito materie prime per la preparazione della miscela cruda;
- macinazione della miscela cruda;
- omogeneizzazione della farina con controllo a raggi x;
- ricevimento e macinazione combustibile solido in pezzatura;
- ricevimento e distribuzione combustibili non convenzionali;
- cottura clinker nei forni;
- deposito e trasporto interno clinker;
- ricevimento e deposito correttivi per cementi;
- macinazione cemento;
- deposito cemento;
- insacco e spedizione cemento in sacchi;
- spedizione cemento sfuso;
- spedizione clinker e/o automezzi (via ferrovia).

La Cementeria di Robilante dispone di due linee di cottura (F.2 e F.3), con **capacità produttiva massima pari a circa 2.000.000 t/anno di clinker.**

DEPOSITO MATERIE PRIME

La linea 2 è servita da un deposito materie prime costituito da un capannone parabolico in calcestruzzo diviso in tre sezioni longitudinali, di cui due adibite alla scorta del calcare frantumato in arrivo da cava Roaschia, la terza allo scisto in arrivo da cava Gavota.

La Linea 3 è servita da due depositi indipendenti e separati (calcare e scisto).

Alcuni depositi collocati nel piazzale materie prime sono destinati allo stoccaggio delle materie prime correttive.

ESTRAZIONE MATERIE PRIME

Linea 2

Il calcare e lo scisto sono estratti nella parte inferiore e laterale dei relativi cumuli.

Nella parte terminale del capannone parabolico, dove sono stoccate le materie prime, una tramoggia alimenta con i correttivi i piccoli sili in cemento ed una tramoggia. Un nastro collettore provvede al trasferimento della miscela ai mulini del crudo 1 e 2.

Linea 3

Il deposito del calcare è attrezzato con un nastro di estrazione, lungo un tunnel che, dal centro del cumulo, porta il materiale all'esterno attraverso un nastro collettore. Anche lo scisto è estratto per gravità; il corretto quantitativo di materiale è assicurato dalla velocità del nastro e da terne pesatrici. I materiali di aggiunta (correttivi), estratti e dosati da tramogge caricate con pala gommata, vengono scaricati sul nastro collettore che provvede al trasferimento della miscela al mulino del Crudo 3.

MACINAZIONE MATERIE PRIME

Linea 2

La miscela cruda umida, preparata come descritto, viene trasferita ai mulini a palle del crudo, per la essico-macinazione. I mulini nn. 1 e 2 hanno una produzione specifica di farina secca rispettivamente di 80 e 150 t/h. Per poter eliminare l'umidità presente nel materiale il circuito dovrà essere percorso dagli effluenti caldi aspirati dai forni.

Linea 3

Un unico nastro trasportatore (collettore) raccoglie i componenti dosati nei singoli punti e trasferisce la miscela cruda alla essico-macinazione nel mulino. Il mulino ha una produzione specifica media di 300 t/h di farina secca.

DEPOSITO E OMOGENEIZZAZIONE FARINA

Linea 2

Il reparto è costituito da quattro coppie di sili cilindrici in calcestruzzo disposte una sopra l'altra (OMO superiori e Riserva Inferiori). I sili vengono riempiti alternativamente mentre il loro svuotamento è continuo e contemporaneo; la farina è scaricata dai sili nei Sili Riserva tramite dei distributori a pioggia che garantiscono un'ulteriore miscelazione; essa viene poi ripresa dai sili Riserva attraverso gli elevatori pneumatici che alimentano le canalette pneumatiche; queste ultime trasferiscono la farina al bunker delle bilance forni. Il sistema di omogeneizzazione descritto permette di ridurre fino ad 1/8 le differenze di composizione ritrovate in fase di riempimento.

Linea 3

La farina prodotta dal crudo 3, viene inviata ai 2 sili di omogeneizzazione e stoccaggio; un elevatore a tazze ed una serie di canalette pneumatiche provvedono al trasferimento della farina al bunker di alimentazione forno.

COTTURA

Gli impianti di cottura della farina cruda per la produzione di "clinker da cemento Portland" (forni da cemento con attrezzature ausiliarie) sono due: Forno 2, Forno 3.

Entrambi i forni sono tubolari rotanti a "via secca", con preriscaldatore a scambiatore termico statico a quattro stadi di cicloni, precalcinatore e raffreddatore a griglia.

Forno 2

Esso ha un diametro 4.2 m e lunghezza 70 metri, con pendenza del 2,5%.

All'inizio del 1990 il forno è stato sottoposto ad una sostanziale modifica tecnologica, con ampliamento e potenziamento dei cicloni, dei ventilatori di coda, della griglia di raffreddamento, oltre alla sostituzione della torre di condizionamento. Nel periodo di vigenza dell'AIA è stato oggetto di numerosi interventi di adeguamento alle MTD (installazione di due cicloni nel quarto stadio del preriscaldatore ed aumento del volume del precalcinatore).

L'attuale produzione giornaliera nominale è pari a **2.400 t/g di clinker**.

Forno 3

Con i suoi 4.6 m di diametro, 78 m di lunghezza, con pendenza del 3%, ed una produzione nominale di **3.500 t/g di clinker** è il maggiore tra i due forni in attività.

Costruito nel 1976 come impianto a sé stante, rappresenta un'unità di produzione completa, che può funzionare a pieno regime in modo del tutto indipendente dall'altra linea.

Nei forni la miscela generatrice ("farina" estratta dai silos omogeneizzazione), sottoposta ad elevate temperature, sinterizza, cioè i componenti reagiscono tra loro in fase solida, formando i minerali del clinker. Il processo di cottura avviene in un impianto composto essenzialmente da tre parti:

- scambiatore di calore a cicloni sovrapposti, che ha funzione di preriscaldamento e parziale decarbonatazione della farina cruda immessa dall'alto ed incontrante in controcorrente i gas caldi;
- forno rotante nel quale la farina preriscaldata completa la sua decarbonatazione ed arriva, a circa 1450° C, alla sinterizzazione con formazione del clinker; è rivestito internamente da mattoni refrattari con caratteristiche variabili in relazione alle sollecitazioni termiche e meccaniche che devono sopportare;
- raffreddatore a griglia, nel quale il clinker viene rapidamente raffreddato con aria atmosferica, che attraversa lo strato del materiale.

Il combustibile necessario alla cottura viene immesso, con appositi bruciatori, nella parte terminale del forno rotante (lato scarico clinker) per il 50%, mentre il restante 50% nel condotto gas dei cicloni (precalcinatore nei Forni 2 e 3). Come aria secondaria e terziaria di combustione viene utilizzata, in parte, quella impiegata per il raffreddamento del clinker e già portata, con questa operazione, a circa 800 °C. Le polveri captate dalle unità filtranti vengono recuperate e riutilizzate nella produzione del cemento, conformemente alla norma UNI EN 197/1. Il tempo richiesto per consentire la manutenzione all'interno del forno è di 36 - 48 ore dall'arresto dell'impianto di combustione. Per la ripresa dell'esercizio ed il raggiungimento del regime, il tempo è variabile da 3 a 48 ore (nel caso di rifacimento del refrattario, fermata annuale).

DEPOSITO CLINKER

All'uscita dai forni, il materiale incandescente (clinker) viene scaricato su una griglia a piastre forate e raffreddato repentinamente per bloccare la struttura mineralogica e temprarlo con aria fredda, immessa da potenti ventilatori.

Il clinker prodotto viene trasportato nei depositi da dove viene poi estratto per alimentare i mulini cemento; lo stoccaggio contemporaneo del clinker prodotto dai diversi forni nello stesso deposito assicura una omogeneizzazione del semilavorato ed una buona costanza delle caratteristiche chimico-fisiche del prodotto finito.

I depositi clinker sono tre:

- il n° 1, aperto sui lati, con capacità di 35.000 t, viene utilizzato per il deposito del clinker chiaro (a basso tenore di ferro);
- il n° 2 ed il n° 3, chiusi e di forma circolare, hanno una capacità di 65.000 t cadauno e vengono caricati o svuotati alternativamente.

SPEDIZIONE CLINKER

La Cementeria è dotata di impianto che consente il ricevimento a mezzo ferrovia del carbone grezzo dai porti liguri e la spedizione del clinker allo stabilimento di Trino Vercellese.

In condizioni di produzione normale arrivano, quotidianamente, al raccordo ferroviario convogli composti da circa 15 – 20 vagoni che consentono un movimento annuo di circa 140.000 t di carbone e 350.000 t di clinker.

RICEVIMENTO E DEPOSITO CORRETTIVI

Per arrivare alla produzione del cemento, è indispensabile aggiungere al clinker circa il 5% di gesso, che ha il compito di regolarne la presa. I cementi compositi richiedono, inoltre, l'impiego di correttivi come calcare, pozzolana, ecc. Questi materiali vengono stoccati presso il capannone del deposito 1 clinker, per poi essere trasferiti negli appositi silos di stoccaggio.

MACINAZIONE CEMENTO

In questo reparto si svolge l'ultima fase della produzione: la preparazione del prodotto finito, che consiste nella macinazione del prodotto semilavorato "clinker" opportunamente mescolato a correttivi solidi, per la diversificazione dei vari tipi di cemento. Il reparto è costituito da tre mulini che hanno tutti la possibilità di produrre diversi tipi di cemento.

STOCCAGGIO

I reparti insaccatura e carico sfuso sono posizionati all'ingresso della Cementeria, in corrispondenza dei silos di stoccaggio dei cementi. Sono presenti n° 19 silos di stoccaggio per il prodotto finito (oltre 30.000 t)

INSACCO E SPEDIZIONE

Il reparto è diviso in due sezioni: consegna del materiale sfuso ai mezzi di trasporto con cisterna, il cui riempimento avviene tramite proboscidi di carico installate nelle apposite 6 corsie; consegna del cemento in sacchi, gli automezzi per il carico dei sacchi (esclusivamente da 25 Kg) stazionano, in attesa del turno di carico, sul piazzale a fianco dei silos. L'insaccaggio avviene al primo piano della costruzione principale del reparto, ove sono ubicate le macchine apposite. Lo stabilimento di Robilante produce sei tipologie di cemento e una calce plastica idraulica.

Impianti ed attività ausiliarie

Energia

Il complesso IPPC necessita di diversi tipi di energia:

- energia meccanica per trasporto e movimentazione della materia prima e/o prodotti finiti;
- energia elettrica per tutte le operazioni di macinazione e miscelazione delle materie prime e del cemento e per il trasferimento del semilavorato e dei prodotti finiti nel processo tecnologico;
- energia termica per tutte le operazioni che comportano variazioni mineralogiche e cristalline, in particolare per la cottura del clinker.

L'energia elettrica, fornita dall'ENEL in AT a 132 kV (potenza disponibile 29 MW), viene trasformata a livello di media tensione (6 kV) nella sottostazione di trasformazione primaria per mezzo di due trasformatori. Le cabine di smistamento, posizionate nei vari reparti, trasformano l'energia da media a bassa tensione, con trasformatori aventi isolamento in olio o resina.

Il consumo di energia termica è uno degli impatti ambientali più significativi negli impianti destinati alla produzione, impiegata per tutte le operazioni che comportano variazioni mineralogiche e cristalline, in particolare per la cottura del clinker. Il consumo specifico medio degli attuali forni "a via secca", dotati di preriscaldatore a cicloni e precalcinatore, oscilla in un intervallo compreso tra 3400 e 4000 MJ/t di clinker, in funzione di numerose variabili.

L'energia termica prodotta viene recuperata nel processo produttivo in diversi modi: i fumi caldi provenienti dai forni di cottura vengono impiegati nelle fasi di essico-macinazione delle materie prime nei mulini delle linee 2 e 3 e per la essico-macinazione del carbone; l'aria impiegata per il

raffreddamento del clinker e portata con questa operazione a circa 800 °C viene impiegata come aria secondaria e terziaria di combustione.

I combustibili impiegati nel processo di cottura presso lo stabilimento sono i seguenti:

Carbone

L'impianto è costituito da un punto di ricevimento carbone, approvvigionato tramite treno; mediante nastro trasportatore il materiale grezzo alimenta 2 sili di stoccaggio provvisorio, con capacità di circa 600 t cadauno. Dai sili intermedi, il carbone viene estratto e, tramite un secondo nastro in gomma, viene scaricato in una tramoggia coperta. Dalla tramoggia, mediante una serie di trasportatori meccanici ed a nastro, il materiale arriva a 4 sili in calcestruzzo della capacità di 700 t cadauno. In ognuno dei sili vengono stoccati i diversi tipi di carbone: coke di petrolio e carbon fossile. Dal 2009 lo stoccaggio del carbone avviene all'interno di un capannone appositamente realizzato.

La essiccamento-macinazione del carbone avviene in impianti di macinazione con aria calda recuperata dal forno. Il mulino 3 è stato installato nel 1993 in una costruzione prefabbricata completamente chiusa da pannelli alveolari in cemento, che impediscono la propagazione del rumore. Tale mulino ha rimpiazzato i molini 1 e 2 a molazze con produzione di circa 13 t/h di polverino. Questi due mulini sono utilizzati in caso di manutenzione del mulino 3. Lo stoccaggio del polverino per la Linea 3 avviene in 4 sili metallici, del volume di circa 100 mc., dei quali solo il C e D ancora funzionanti e nel silo N (sempre in metallo) del volume di circa 580 m³ per le utenze (forni 2-3).

Olio combustibile denso BTZ

L'impianto olio combustibile denso (viscosità 20 °E) è costituito da un serbatoio metallico da 2200 m³ (capacità funzionale di stoccaggio) e da una rete di distribuzione. Un impianto ad olio diatermico consente il preriscaldamento dell'olio combustibile attraverso gli scambiatori e la tracciatura delle tubazioni.

In sostituzione dei combustibili tradizionali possono essere utilizzate le seguenti tipologie di rifiuti:

- Combustibile Solido Secondario;
- Rifiuti plastici, tessili e legnosi;
- Olio esausto ed emulsioni oleose;
- Farine animali;

meglio descritti nella sezione "Gestione rifiuti" del presente Allegato.

Presso il complesso sono, altresì, presenti n. 3 impianti termici per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e n. 2 caldaie per il riscaldamento dell'olio diatermico. Le caratteristiche delle unità termiche principali presenti nel complesso produttivo sono le seguenti:

Identificazione	FORNO 2
Potenza termica nominale bruciatore principale (MW _t)	58,14
Potenza termica nominale bruciatore calcinatore (MW _t)	58,14
Combustibili e recupero energetico rifiuti	Pet coke, carbon fossile, oli ed emulsioni oleose, CSS, plastiche
Anno di costruzione	1970
Tipo di impiego	Continuo, produzione clinker
Punto di emissione corrispondente	12

Identificazione	FORNO 3
Potenza termica nominale bruciatore principale (MW _t)	75,58
Potenza termica nominale bruciatore calcinatore (MW _t)	75,58
Combustibili e recupero energetico rifiuti	Pet coke, carbon fossile, oli ed emulsioni oleose, CSS, plastiche, farine animali
Anno di costruzione	1976
Tipo di impiego	Continuo, produzione clinker
Punto di emissione corrispondente	17

Identificazione	CALDAIA C1
Potenza termica nominale (MW _t)	1,392
Combustibile	Olio combustibile
Anno di costruzione	1984 (bruciatore sostituito nel 2002)
Tipo di impiego	Riscaldamento olio diatermico
Punto di emissione corrispondente	C1

Identificazione	CALDAIA C2
Potenza termica nominale (MW _t)	1,392
Combustibile	Olio combustibile
Anno di costruzione	1990
Tipo di impiego	Riscaldamento olio diatermico
Punto di emissione corrispondente	C2

Identificazione	CALDAIA C3
Potenza termica nominale (kW _t)	205
Combustibile	Gasolio
Anno di costruzione	1980
Tipo di impiego	Riscaldamento locali (direzione)
Punto di emissione corrispondente	C3

Identificazione	CALDAIA C4
Potenza termica nominale (kW _t)	104
Combustibile	Gasolio
Anno di costruzione	1980
Tipo di impiego	Riscaldamento locali (portineria)
Punto di emissione corrispondente	C4

Identificazione	CALDAIA C5
Potenza termica nominale (kW _t)	35
Combustibile	Gasolio
Anno di costruzione	2004
Tipo di impiego	Riscaldamento locali (uffici linea 3)
Punto di emissione corrispondente	C5

Emissioni in atmosfera

Sui forni 2 e 3 sono stati installati, rispettivamente nel dicembre 2002 e nel maggio 2000, i sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni. Nel 2006 alcuni sistemi analitici sono stati sostituiti con strumentazione multiparametrica. Attualmente sono resi disponibili per via telematica in remoto ad A.R.P.A. – Dipartimento di Cuneo le misure dei seguenti parametri: Portata, O₂, NO_x, SO₂, CO, HCl, COT e polveri, temperatura nelle camere di combustione dei forni oltre ai flussi dei combustibili in ingresso ai forni.

Entrambi i forni sono dotati di filtro a maniche per il contenimento delle polveri e di SNCR per l'abbattimento degli NO_x, dotato di un sistema di regolazione automatica della quantità di reagente immessa in funzione della concentrazione di NO_x rilevata dallo SME aziendale. Per il forno 3 il filtro a maniche ha sostituito il terzo campo dei tre corpi di elettrofiltro a servizio dell'impianto. Il forno 2 è stato inoltre dotato nel 2007 di un sistema di iniezione di adsorbente per abbattere gli SO_x, dotato di regolazione automatica della quantità di reagente iniettato in funzione della concentrazione di SO_x rilevata dallo SME aziendale. Nel corso dell'istruttoria per il rinnovo, la Ditta ha altresì dichiarato che intende passare all'utilizzo di soluzione acquosa di ammoniaca (anziché di urea) negli SNCR a servizio dei forni 2 e 3, poiché essa garantisce un'efficienza di abbattimento degli NO_x molto maggiore alle condizioni di funzionamento dei forni.

Per quanto concerne gli altri p.e., la maggior parte di essi è dotata di filtri a maniche compartimentali e dotati di sensori di rottura delle maniche stesse.

Nel periodo di vigenza dell'AIA sono state assentite alcune modifiche non sostanziali, che hanno determinato (o determineranno) l'apertura di nuovi punti di emissione o la modifica di p.e. esistenti:

- modifica dei sistemi di aspirazione e filtrazione a servizio dei silos 20, della corsia n. 1 di carico cemento sfuso e del punto di arrivo dei nastri trasportatori del cemento dai mulini di macinazione, con la sostituzione dei punti di emissione nn. 51, 60 e 76 con un unico punto di emissione, contrassegnato dal n. 76 e caratterizzato da una portata pari a 26.500 Nm³/h;
- incremento della portata convogliata al p.e n. 66 e installazione di un nuovo sistema di aspirazione a servizio dei circuiti di filtrazione delle linee di cottura e by-pass (p.e. 110);

Prelevi idrici e scarico acque reflue

L'approvvigionamento idrico avviene da fonti diversificate:

- o 2 pozzi, ubicati presso lo Stabilimento;
- o una sorgente, drenata dalla galleria di collegamento della Cementeria con la cava di Roaschia;
- o una trincea drenante, ubicata all'interno dello Stabilimento, al di sotto dei depositi 2 e 3 del clinker (presso tale trincea drenante due pompe – una per ogni deposito di clinker – provvedono a deprimere la falda);
- o allacciamento ad acquedotto pubblico (per gli utilizzi di acqua potabile).

L'acqua industriale viene utilizzata per i seguenti scopi:

- o condizionamento dei gas esausti nelle torri evaporative dei 3 forni
- o nebulizzazione nei 3 molini cemento e nei 2 molini crudo
- o raffreddamento dei ventilatori dei forni, delle sonde analizzatori e pompa
- o lavaggio delle autobotti del cemento
- o bagnatura strade e piazzali interni ed aree impermeabili attigue
- o lavaggio nastro trasporto calcare
- o contenimento della polverosità diffusa proveniente dai cumuli all'aperto delle materie prime (presso lo Stabilimento)
- o irrigazione delle aree verdi
- o contenimento della polverosità diffusa da strade e piazzali sterrati e per l'innaffiamento di gradoni (ripristino ambientale) nella cava di scisto.

L'azienda afferma che il sistema di approvvigionamento e utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo è stato razionalizzato e ottimizzato, privilegiando, in primis, l'emungimento dalla Trincea drenante (posizionata sotto i Depositi Clinker 2 e 3), quindi dal Pozzo n. 3 (sorgente naturale da galleria calcarea) ed, in ultimo, prelevando dal Pozzo n. 1, qualora le portate disponibili dalle due precedenti fonti fossero insufficienti.

La situazione degli scarichi è pressoché invariata. Le scarico S1 veicola la maggior parte delle acque reflue industriali e meteoriche; l'S2 quelle di dilavamento piazzali, mentre l'S3 è dedicato allo scarico dell'acqua di falda attinta dalla trincea drenante. Si rimanda al quadro emissivo per ulteriori dettagli.

L'azienda dichiara, infine, di effettuare il riciclo di circa il 75 % delle acque di raffreddamento.

Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche.

Il gestore ha realizzato gli interventi previsti dal Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche così come comunicato nella nota EAS/GMC/fs/C1008-188 del 21/06/2012.

Vi sono due impianti di trattamento denominati A e B

IMPIANTO A

impianto di trattamento in continuo delle acque di prima pioggia, con portata di 700 l/sec, idoneo per trattare una superficie pari a circa 148.000 m², costituito da:

- N. 1 pozzetto scolmatore con by-pass;
- N. 7 linee di decantatori disoleatori statici,
- N. 1 pozzettone (ricongiungimento flusso) monoblocco prefabbricato;
- N. 3 pozzettoni (raccordo + prelievo campioni) monoblocco prefabbricati.

IMPIANTO B

impianto di trattamento in continuo delle acque di prima pioggia, con portata di 480 l/sec, idoneo per trattare una superficie pari a circa 35.000 m² costituito da:

- N. 1 pozzetto scolmatore con by-pass;
- N.5 linee di decantatori disoleatori statici realizzati con calcestruzzo;
- N. 1 pozzettone (ricongiungimento flusso) monoblocco prefabbricato;
- N. 3 pozzettoni (raccordo + prelievo campioni) monoblocco prefabbricati.

Gestione rifiuti

Il ciclo di produzione del cemento prevede il riutilizzo di diverse tipologie di rifiuto sia come recupero di materia, sia come recupero di energia. Essi vengono stoccati in apposite aree individuate sulla tavola "Aree di stoccaggio" di cui agli atti. L'utilizzo di rifiuti nel ciclo di produzione del cemento può concorrere all'uso razionale delle risorse naturali, tuttavia deve essere sottoposto ad attente ed accurate verifiche per garantire che l'impiego non vada a comportare significativi peggioramenti degli impatti ambientali.

Il primo controllo avviene a livello del monitoraggio delle matrici in ingresso per verificare il rispetto dei requisiti di legge - ove presenti - e dei limiti di sostanze inquinanti fissate nel presente provvedimento, sulla base dei flussi di massa e sulla garanzia del rispetto dei limiti di emissione al camino.

Inoltre, l'utilizzo dei rifiuti è comunque vincolato alla produzione di un cemento avente i requisiti stabiliti dalla norma UNI EN 197/1 di riferimento.

Dalla data del rilascio dell'AIA in scadenza, in ossequio a tali principi, sono stati posti vincoli all'utilizzo delle materie prime secondarie. Nell'anno 2011, a seguito di positivo giudizio di compatibilità ambientale (cfr DGP n. 91 del 17/5/2011), come in premessa riportato, l'azienda ha ottenuto l'assenso ad utilizzare un quantitativo pari a 110.000 tonnellate/annue di combustibile da rifiuto, con vincolo per caratteristiche e provenienza, e contestuale conferma del divieto di utilizzo delle scaglie di laminazione e delle scorie di allumina, come costituenti della miscela generatrice, avendo individuato in tale impiego una delle cause del superamento del limite di emissione per il parametro diossine, al camino.

In fase di rinnovo, la ditta chiede di:

- reintrodurre quale recupero di materia, le scaglie di laminazione;
- introdurre, nel ciclo di produzione del cemento, le ceneri volanti;
- variare i limiti di caratterizzazione del combustibile da rifiuto.

Le precisazioni fornite dalla ditta relativamente alle cause di superamento del limite delle PCDD nel corso del 2008, per l'utilizzo delle **scaglie di laminazione** nel ciclo di produzione del cemento, sono state ritenute esaustive nel corso dell'istruttoria e la Conferenza dei Servizi si è espressa favorevolmente all'utilizzo del rifiuto di che trattasi, per un quantitativo annuo pari a 20.000 t ed una sostituzione del minerale di ferro fino all'1% nella miscela generatrice.

L'introduzione delle **ceneri volanti** nel ciclo di produzione del cemento è considerata normale pratica industriale ed è contenuta nei documenti BAT. Esse sono normalmente impiegate in sostituzione della pozzolana e delle loppe naturali, fino al 55%, nella produzione di miscele cementizie aventi caratteristiche meccaniche e chimico-fisiche conformi allo standard europeo UNI EN 197- 1:2011.

Relativamente alle materie prime ed ai rifiuti utilizzati per la costituzione della miscela generatrice della farina dei forni, si prevede il controllo in ingresso, come dettagliato nell'allegato 2 del presente provvedimento. Ai fini della definizione di lotto si precisa che:

- nel caso dei rifiuti utilizzati in sostituzione della materia prima, il lotto corrisponde a 1000 tonnellate, in conformità all'istruzione operativa I004p, riferita alle scaglie di laminazione;
- per quanto concerne le ceneri di pirite, essendo il materiale stoccato presso un unico fornitore la caratterizzazione si riferisce all'intero conferimento annuale;
- per quanto concerne le materie prime naturali quali minerale di ferro, bauxite ecc., la dimensione del lotto coincide con la fornitura annuale che, di norma, coincide con il carico di una nave.

Le prescrizioni contenute nella sezione rifiuti tengono in debita considerazione le condizioni poste dal positivo giudizio di compatibilità ambientale, come dettagliate nella DGP 91/2011 e vincolano l'utilizzo dei rifiuti al rispetto di prescrizioni e consentono l'utilizzo del combustibile solido secondario solo se proveniente dal territorio provinciale e con caratteristiche conformi ai limiti indicati dalla successiva tabella n. 5. E' ammessa un'eccezione alla suddetta limitazione per 10.000 tonnellate di CSS normalmente destinato alla Cementeria del Gruppo, sita in Vernasca, (Piacenza, quindi al di fuori del territorio provinciale), nel rispetto dei limiti posti dal provvedimento di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Questo interscambio di conferimenti è finalizzato a garantire la regolarità nella valorizzazione del CSS proveniente dal sistema integrato di gestione dei rifiuti urbani, anche nei periodi in cui si verificano le fermate dei forni di Robilante.

La modifica di alcuni valori di caratterizzazione del CSS rifiuto è stata attentamente valutata in termini di ricadute ambientali, ed è stata consentita ferma restando la puntuale definizione attraverso appositi protocolli di procedure di formazione del lotto, campionamento analisi e valutazione dei risultati.

In caso di mancato utilizzo delle polveri captate dai presidi di abbattimento dei forni nel ciclo aziendale, la gestione delle stesse avviene da parte del gestore ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i., nel rispetto delle norme tecniche vigenti in materia.

Sicurezza industriale

All'interno dell'area di stabilimento sono presenti numerosi serbatoi interrati e fuori terra meglio descritti nelle seguenti tabelle riepilogative:

SERBATOI INTERRATI:

Rif.	Serbatoio	Capacità [m ³] Sostanza	Data installazione	Caratteristiche costruttive	Stato di esercizio Note
SE 7	Acciaio al carbonio	8,9 m ³ Gasolio	1964	Parete singola	Per riscaldamento portineria
SE 8	Acciaio al carbonio	5,1 m ³ Gasolio	2007	Parete singola	Per riscaldamento uffici direzione
SE 9	Acciaio al carbonio	15,3 m ³ Gasolio	1975	Parete singola	Per riscaldamento uffici linea 3
SE 10	Acciaio al carbonio	15 m ³ gasolio per autotrazione	2005	Doppia parete	Presso il magazzino
SE 13	1 in acciaio al carbonio, collocati in vasca di c.a.	60 m ³ ricevimento olio usato ed olio combustibile	2009	Parete doppia	Zona scarico autocisterne

SERBATOI FUORI TERRA:

Rif.	Serbatoio	Capacità [m ³] Sostanza	Data installazione	Stato di esercizio Note
SE 1	Cisterna metallica	2200 m ³ ⁽¹⁾ olio combustibile	1966	In vasca di contenimento
SE 2	Cisterna metallica	3000 m ³ Olio usato (autolimitata a 1400 m ³)	1966	In vasca di contenimento
SE 3	Serbatoio metallico	44 m ³ recupero filtri autopulenti e acque da pozzetti	1994	In vasca di contenimento
SE 4	Serbatoio metallico	44 m ³ oli emulsionati	1994	In vasca di contenimento
SE 5	Serbatoio metallico	0,99 mc GPL	1985	-
SE 11	Acciaio al carbonio	12 m ³ vasca di servizio olio diatermico	1976	Posto in bacino di contenimento in calcestruzzo, posto al di sotto del piano di campagna, ma che, comunque, consente la completa ispezione di tutto il fasciame
SE 12	Acciaio al carbonio	4,6 m ³ olio combustibile	1976	Idem c.s.

(1) la capacità geometrica del serbatoio SE1, contenente olio combustibile denso, viene ridotta da 3000 mc a 2200 mc per ottemperare alle disposizioni della *Direttiva 2012/18/UE del 4/07/2012 sul controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose*.

E' altresì presente il serbatoio metallico da 15 mc ad uso autotrazione, che rientra nel campo di applicazione della L.R. 14/2004.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 pozzi ad uso industriale, con profondità pari a 16,8 m da p.c. e 21,2 m da p.c., e livello di falda rispettivamente pari a 9,1 m e 4,3 m.

Il gestore ha effettuato la valutazione completa delle sostanze presenti in stabilimento sulla base della Direttiva 2012/18/UE (cfr. Allegato 1, note 3 e 4). La verifica porta ad escludere che lo stabilimento rientri nell'applicazione degli art. 6 e 8 del D.Lgs. 334/1999. Resta la situazione transitoria legata alla classificazione dell'olio combustibile denso che la nuova direttiva Seveso III

inserirà, a far data dal 15/02/2014, tra i prodotti petroliferi, con conseguente innalzamento della soglia minima da 100 a 2500 t. Il gestore, nel corso delle Conferenze di Servizi, si è impegnato, nelle more dell'esecutività della Direttiva, a contenere il più possibile il quantitativo di olio in deposito.

A proposito della formazione di atmosfere esplosive (ATEX), il proponente precisa che è stata condotta una valutazione prendendo in esame tutte le sostanze presenti nell'unità produttiva che potrebbero formare tali atmosfere.

Analisi dell'impianto e verifica conformità criteri IPPC

Confronto con MTD

Nel periodo di vigenza dell'AIA è stato approvato il nuovo *Reference Document on the Best Available Techniques in the Cement Industries* (maggio 2010, nel seguito B.Ref.) e sono state pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea le "Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali" (GU L 100 del 9 aprile 2013, nel seguito indicate come BAT Conclusions), estratte dal B.Ref. e applicabili entro quattro anni dalla data di pubblicazione, in quanto pubblicate come Decisione di Esecuzione della Commissione.

E' stata inoltre pubblicata sulla GUUE anche la nuova Direttiva Emissioni Industriali, la cosiddetta Direttiva IED 2010/75/UE, entrata in vigore il 7 gennaio 2014. Essa entra nel merito dei limiti di emissione massimi ammissibili al camino di vari impianti industriali, tra i quali i forni da cemento che coinceneriscono rifiuti. Tale provvedimento sostituisce ed abroga, tra le altre, la Direttiva 2000/96/CE sull'incenerimento rifiuti (Waste Incineration Directive, WID), recepita in Italia con D.Lgs. 133/05 e s.m.i., che costituisce ancora il riferimento normativo per quanto concerne i limiti di emissione per gli impianti di coincenerimento rifiuti, sino al recepimento della Direttiva IED nell'ordinamento italiano.

Il B.Ref. e le BAT Conclusions associano, per quanto concerne le emissioni in atmosfera, dei valori emissivi attesi (Associated Emission Levels – AEL o, in italiano LEA) all'applicazione delle BAT, mentre la Direttiva IED stabilisce dei valori limite di emissione (Emission Limite Values – ELV) che non devono essere superati a camino. Si tratta, pertanto, di riferimenti normativi differenti e complementari: con entrambi è stato effettuato il confronto con la situazione dello stabilimento di Robilante.

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA

Energia

Per quanto riguarda i consumi energetici, i dati del 2012 rivelano un valore pari a 3,98 GJ/t di clinker prodotto (media sui due forni), mentre il consumo di energia elettrica è pari a 0,43 GJ/t. Il B.Ref. "cemento" pubblicato a maggio 2010 indica, come consumo di energia termica di riferimento – per forni a via secca, dotati di preriscaldatore multistadio, precalcinatore, ricircolo dell'aria terziaria e adatti all'uso di certe tipologie di rifiuti in co-combustione – un valore compreso tra 3,12 e 3,4 GJ/t di clinker prodotto, in condizioni ottimali. Tuttavia il B.Ref. ricorda anche che, in caso di fermate frequenti della produzione, ridotta produzione, presenza di by-pass dei gas dal precalcinatore per evitare l'accumulo del Cloro, il consumo di energia termica può aumentare fino ad un valore compreso tra 3,51 e 4,16 MJ/t. In considerazione del fatto che il 2012 è stato un anno di ridotta produzione (-41% rispetto ai dati relativi al 2003) con numerose fermate e tenendo conto della presenza del by-pass del Cloro, si ritiene che i consumi energetici medi dei forni dello stabilimento di Robilante siano in linea con le BAT di settore.

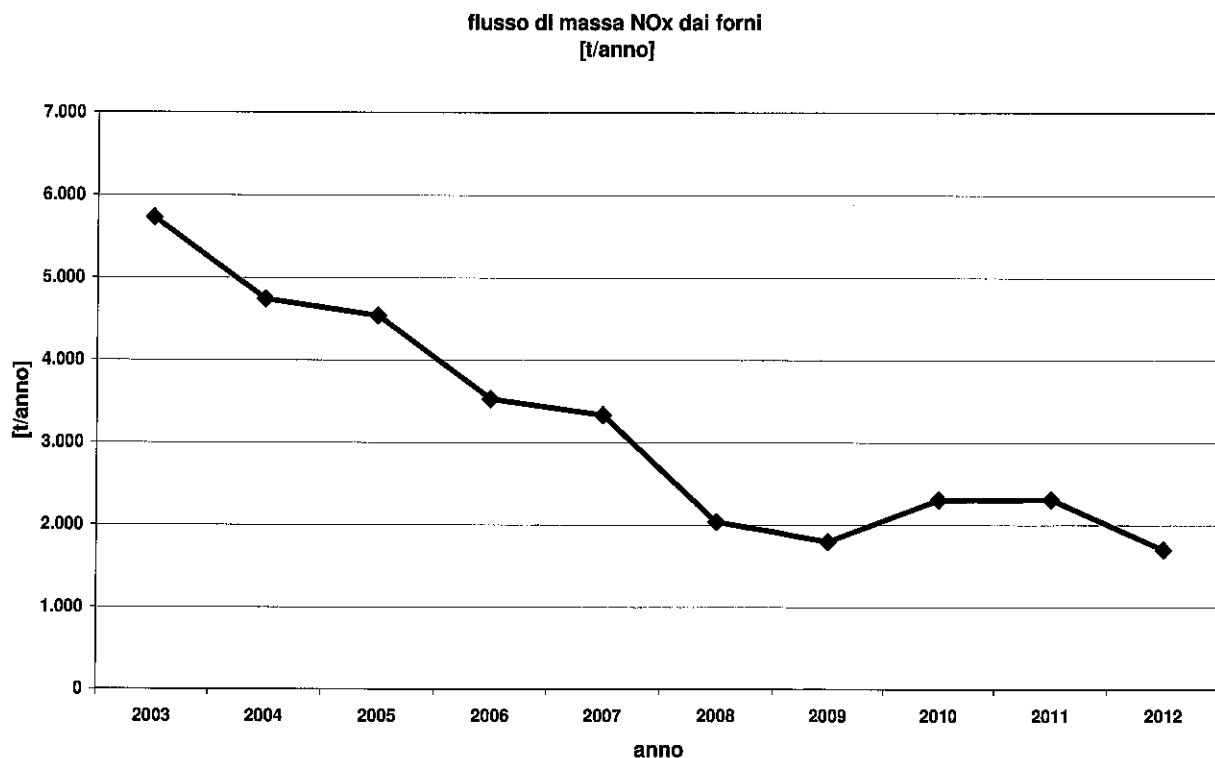
Emissioni in atmosfera

Nel periodo di vigenza dell'AIA la Ditta ha effettuato numerosi interventi nel comparto emissioni in atmosfera, grazie ai quali la situazione appare di sostanziale conformità alle BREF, nonché agli ELV fissati dalla Direttiva IED. Fa eccezione il parametro NO_x, per il quale valgono le considerazioni riportate nel paragrafo seguente.

NO_x

Nel procedimento istruttorio che ha preceduto il rilascio della prima AIA, la Ditta si era impegnata a rispettare un limite più restrittivo di quello imposto dall'Allegato 2, punto A.2 del D.Lgs. 133/05 (recepimento italiano della Direttiva WID 2000/76/CE): 700 mg/Nm³ anziché 800 (gas secchi, tenore di O₂ di riferimento pari al 10%, media giornaliera). Le parti pubbliche avevano inoltre proposto alla Ditta di porsi l'obiettivo di raggiungere nel medio periodo un livello emissivo medio annuo inferiore a 600 mg/Nm³ (gas secco, tenore di O₂ di riferimento pari al 10%), spingendo a fondo le potenzialità dei due sistemi SNCR a servizio dei forni.

Nel periodo di vigenza dell'AIA è stato registrato un livello emissivo di ossidi di azoto molto inferiore rispetto al periodo precedente (vedi figura seguente), conseguenza degli interventi di adeguamento alle BAT imposti (installazione dei bruciatori Low-NO_x e di sistemi di abbattimento SNCR al camino dei due forni).



La nuova Direttiva IED 2010/75/UE fissa un limite molto più basso per il parametro NO_x al camino dei forni da cemento che coincideriscono rifiuti: 500 mg/Nm³, sempre espressi come media giornaliera, tenore di O₂ di riferimento pari al 10%, gas secchi. Per poter rispettare il nuovo limite imposto dalla normativa, la Ditta ha stabilito di utilizzare come reagente nei sistemi SNCR a servizio dei due forni una soluzione acquosa di ammoniaca al 24,5%, più efficiente rispetto alla soluzione di urea al 40% sin qui in uso, soprattutto alle basse temperature. La Ditta si è inoltre impegnata a rispettare un limite più restrittivo, pari a 450 mg/Nm³ (media giornaliera, gas secchi, O₂ al 10%) a partire dal 10 aprile 2017, in modo da allinearsi ai livelli emissivi attesi al camino dall'applicazione delle BAT, come stabiliti dal B.Ref. di riferimento e dalle relative BAT Conclusions.

CO

il D.Lgs. 133/05 sanciva che *“i valori limite totali (C) di emissione del CO (negli impianti che coincideriscono rifiuti NdR) sono stabiliti dall'autorità competente”* (allegato 2, lettera A, punto 2.3), possibilità confermata anche dalla Direttiva IED 2010/75: *“l'autorità competente può stabilire valori limite di emissione per il CO”* (All. VI, parte quarta, punto 2.4). Su tali basi, la Provincia aveva fissato nella prima AIA un valore limite per il parametro CO al camino dei forni 2 e 3, pari a 400 mg/Nm³, espresso come gas secco, tenore di O₂ di riferimento pari al 10%, media annuale. Nel periodo di vigenza di tale provvedimento, la Ditta ha rispettato tale valore limite, che viene pertanto confermato.

POLVERI

Il completamento degli interventi di adeguamento alle BAT (Trasformazione elettrofiltro in filtro a maniche per forno 2, Trasformazione elettrofiltro in filtro a maniche per molino del crudo linea 2, sostituzione del terzo campo dei 3 elettrofiltri con filtri a maniche per il forno 3, installazione di opacimetri sui filtri dei p.e. nn. 7, 14, 21, 23, 67 e realizzazione di un capannone per lo stoccaggio al coperto di carbone – petcoke) nel periodo di vigenza dell'AIA ha comportato una notevole riduzione delle emissioni complessive di stabilimento, rispetto al periodo precedente: si è passati da un'emissione annua di 111,8 t per l'intero stabilimento nel 2003 a 35,6 t/a nel 2012. Le emissioni di polveri risultano in linea con quanto stabilito dalla Direttiva IED e dal B.Ref., anche per quanto concerne i valori di concentrazione riscontrati a camino.

TOC

Il livello emissivo medio annuo di TOC è sempre significativamente inferiore a 20 mg/Nm³ (gas secco al 10% di O₂): per il forno 3 nel 2012 si è attestato a 6,12 mg/Nm³, mentre per il forno 2 la media annua è risultata pari a 4,71 mg/Nm³. Il B.Ref. “cemento” non fornisce particolari indicazioni o valori di riferimento per questo parametro.

SOx

Il D.Lgs. 133/05 stabiliva come limite per gli SOx una concentrazione pari a 50 mg/Nm³, espresso come media giornaliera, gas secchi e al 10% di O₂, prevedendo la possibilità di concedere delle deroghe, da parte dell'autorità competente, nel caso in cui gli SOx non venissero generati dalla combustione dei rifiuti (limiti e possibilità di concedere deroghe confermati dalla Direttiva IED 2010/75). In forza di tale disposizione, la Provincia aveva già fissato in AIA un limite giornaliero più elevato, pari a 100 mg/Nm³, per il parametro in parola. I valori massimi delle medie giornaliere rilevati dallo SME aziendale al camino dei forni 2 e 3 sono sempre risultati inferiori al valore limite stabilito in AIA, per cui tale limite viene confermato.

PCDD/PCDF

Nel periodo di vigenza dell'AIA (mese di agosto 2008) il Polo Regionale Microinquinanti dell'A.R.P.A., con sede a Grugliasco, ha rilevato un superamento del limite emissivo autorizzato per il parametro PCDD/PCDF al camino del forno 3, nonostante livelli di contaminazione nei rifiuti ammessi al recupero come materia inferiori ai limiti fissati in autorizzazione. In seguito a tale episodio, la Provincia ha emanato un provvedimento di diffida, nel quale – tra l'altro – ha cautelativamente sospeso “sine die” il recupero come materia dei rifiuti “Scorie di Allumina” (C.E.R. 10 03 05) e “Scaglie di laminazione” (C.E.R. 10 02 10).

Nel corso del procedimento istruttorio per il rilascio del rinnovo AIA, la Ditta ha fornito nuovi elementi, emersi solo recentemente, che ridimensionano il ruolo svolto dalle materie prime secondarie nei superamenti a camino del parametro PCDD/PCDF. Sulla base di tali elementi, i superamenti parrebbero legati ad una concomitanza di fattori quali la presenza di altre sorgenti apportatrici di precursori di diossine nella miscela generatrice del clinker ed il mancato allontanamento delle polveri di elettrofiltro verso il cemento a causa della riduzione di produzione e della contemporanea saturazione dei silos di stoccaggio delle stesse, che avrebbe determinato l'accumulo di microinquinanti organici nel precalcinatore. Per impedire il ripetersi di tali cause, la Ditta ha predisposto controlli su tutte le componenti della farina in ingresso al forno e ha, altresì, rivisto la procedura operativa DOC IO 106 P, che regola l'allontanamento delle polveri derivanti dai presidi tecnici di filtrazione dei forni verso la macinazione del cemento.

La Conferenza dei Servizi che ha esaminato l'istanza presentata dalla Ditta ha pertanto ritenuto possibile concedere il recupero come materia prima secondaria delle "scaglie di laminazione".

Il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo nel corso dell'istruttoria si è pronunciato a proposito dei livelli emissivi e di consumo dello stabilimento in parola, precisando, in sintesi, che :

1. in relazione alle emissioni in atmosfera, emerge un netto miglioramento delle prestazioni emissive riferite al parametro polveri totali, attribuibile all'applicazione delle MTD. Per quanto riguarda i parametri SOx e COVNM le oscillazioni nelle emissioni specifiche sono in gran parte dovute alle caratteristiche delle materie prime, con particolare riferimento al contenuto di sostanze organiche e zolfo volatile. Si evidenzia, altresì un sensibile peggioramento delle emissioni specifiche di ossidi di azoto (NOx), come evidenziato anche dai dati dello stesso Gestore, pur nel rispetto dei limiti emissivi fissati. Si ricorda, in proposito che lo stabilimento in parola rappresenta il maggiore emettitore di ossidi di azoto della Regione e che gli effetti delle emissioni di tale parametro siano riconoscibili, e cospicui, anche a livello di ricaduta al suolo, in aree popolate ben individuate dalle campagne di monitoraggio svoltesi nel 2011/2012. I limiti del parametro NOx sono destinati ad una notevole evoluzione, dettata dalla direttiva 2010/75/UE e dalle conclusioni sulle BAT. Il limite futuro dovrà essere tale da garantire livelli emissivi inferiori a 500 mg/Nm³ come valore medio giornaliero al 10 % di O₂, fino a risultare esso stesso "fiscalmente" inferiore a 500 mg/Nm³. Si rileva, a tal proposito, che il Gestore condivide la proposta di adeguamento ai limiti imposti sviluppato su due orizzonti temporali differenti, il primo entro la primavera del 2014 ed il secondo nel 2017, al fine del rispetto dei livelli emissivi di cui alle Conclusioni sulle BAT.
2. per quanto riguarda lo SME, il Dipartimento sottolinea la scelta operata dal Gestore su base volontaria, a partire dal 2006, di avvalersi del sistema di assicurazione di qualità dato dalla UNI EN 14181 e conferma l'attuale impostazione gestionale di verifica dello SME aziendale condivisa con ARPA e formalizzata con I.O. SM12. Comunica altresì che, tenendo conto dell'approccio alla verifica fiscale degli SME che sarà condotto univocamente a livello regionale da Arpa Piemonte sugli impianti assoggettati alle Direttive su Grandi Impianti di Combustione/Inceneritori-Coinceneritori Rifiuti, è stato eliminato, nel profilo di controllo di parte pubblica, il controllo fiscale dei parametri oggetto del monitoraggio in continuo da parte dello SME aziendale. Proprio in considerazione del fatto che la garanzia di qualità data dalla norma europea 14181 comporta una cessione di responsabilità dall'ente di controllo al gestore, si ritiene indispensabile porre la massima attenzione sul controllo gestionale del sistema, assistendo alle fasi di verifica in campo e concertando, in apposito tavolo tecnico, l'approccio procedurale di valutazione delle misure rilevate atte a tarare/verificare il sistema. A tal proposito, ARPA comunica che il Manuale di Gestione dello SME, che costituisce il contratto tra il gestore e l'organo di controllo, potrà essere aggiornato, a partire dal secondo semestre 2014, in concomitanza con l'emanazione e pubblicazione della Linea Guida Arpa Piemonte sull'implementazione dei Sistemi di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni, in corso di elaborazione da parte di apposito gruppo di lavoro regionale, in considerazione anche dell'evoluzione normativa e delle modifiche che saranno apportate all'Allegato VI del D.Lgs. 152/2006 e smi, con il prossimo recepimento della Direttiva 2010/75 UE (IED);
3. in merito alle strategie di campionamento da nastro del CSS, si prende atto di quanto proposto dalla Ditta; nello specifico, considerata l'attuale configurazione impiantistica dei nastri di adduzione del CSS ai combustori (due per le testate, uno sdoppiato dopo il punto di prelievo per i precalcinatori), non pare di fatto percorribile o funzionale la formazione di campioni composti differenziati per i due forni e tantomeno per i singoli fornitori del materiale. Pertanto, almeno nella prima fase, risulta accettabile la formazione di un unico campione composito periodico, in rappresentanza dell'intera partita di CSS destinato alla combustione nei forni 2 e 3;
4. per quanto riguarda la gestione delle scaglie di laminazione, si prende atto della riproposizione della Istruzione Operativa IO 106 P in relazione al prelievo decennale di

polveri di elettrofiltro PEF-C al fine di monitorare l'arricchimento del circuito di processo in termini di microinquinanti clorurati. A questo proposito, viste in particolare le condizioni in cui si è verificato l'ultimo evento di superamento dei limiti al camino nel corso dell'anno 2008, le tempistiche di analisi proposte per tale materiale (mensile) e/o le soglie di allarme prescelte (75 ng/kg di PCDD/F) potrebbero non essere sufficientemente cautelative. Occorre pertanto un adeguato approfondimento in merito al fine di rendere più efficace e funzionale la procedura di controllo proposta;

5. per quanto riguarda la definizione dei limiti di qualità del CSS, è opinione del Dipartimento che i limiti di qualità in termini di metalli pesanti per il CSS non debbano in questa fase risultare superiori in valore assoluto a quanto riportato dal DM 22/2013.

In conclusione il suddetto Dipartimento ritiene che l'impianto possa continuare a dimostrare l'allineamento alle prestazioni associate all'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili del settore specifico. Si rimanda al testo dei singoli pareri per eventuali approfondimenti di dettaglio.

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni

Ciclo produttivo

Prescrizioni

1. entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento di rinnovo AIA, deve essere predisposto il programma di formazione del personale (legato in particolare alla corretta gestione ambientale dell'impianto), il quale deve prevedere incontri con frequenza almeno annuale. Il programma deve essere aggiornato in occasione del successivo rinnovo del provvedimento autorizzativo. Di esso e dell'avvenuta esecuzione degli incontri deve essere tenuta traccia su apposito registro, da conservarsi in azienda;
2. devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
3. devono essere evitati fenomeni di inquinamento significativi;
4. deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del decreto legislativo 152/06 e s.m.i.; in caso contrario, i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, a norma del medesimo decreto legislativo;
5. l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
6. devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
7. il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nella relazione tecnica allegata all'istanza per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, laddove non contrastino con le prescrizioni del presente provvedimento;
8. ogni modifica del suddetto ciclo e/o dei presidi e delle attività anti-inquinamento deve essere preventivamente comunicata all'autorità competente ed al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo, fatta salva la necessità di presentare nuova domanda di autorizzazione dei casi previsti dal D.Lgs. 152/2006, quale modifica sostanziale;

9. nel ciclo di produzione del cemento è ammesso l'utilizzo di ceneri di pirite aventi le seguenti caratteristiche: ossidi di ferro artificiali in forma solida granulata nelle dimensioni di 0-6 mm contenenti Fe₂O₃ 60-100%; SiO₂ 5-15%; Al₂O₃ 0.5-1.5%; CaO 5-10%; MgO 0.5-2%; S 3-6%; As <0.09% quale additivo apportatore di ferro per la produzione di cemento conforme alla normativa UNI EN 197/1. Esse in base al Decreto del Ministero dell'ambiente 27 luglio 2004, pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale R.I. n. 180 del 2004, che ha inserito alla voce 13.18.bis dell'Allegato 1, sub-allegato 1 del Decreto ministeriale 5 febbraio 1998 le polveri di ossidi di ferro fuori specifica CER 010308, sono materie prime non rientranti nella normativa in materia di rifiuti e, peraltro, sottoposte al campo di applicazione del Regolamento n. 1907/2006/CE "REACH". L'istante ha dichiarato un utilizzo pari all'1% nella produzione del clinker; al fine del contenimento delle emissioni, le ceneri di pirite utilizzate devono possedere un contenuto di PCB e PCT inferiore o uguale a 0.1 mg/Kg e di PCDD/PCDF inferiore a 20 ng TEQ/kg, mercurio inferiore o uguale a 0.1 mg/kg e tallio + cadmio inferiore a 75 mg/kg. Tale materiale deve essere sottoposto ad analisi con le cadenze previste nell'Allegato 2;
10. per quanto riguarda il riciclo nel processo della polvere captata dai presidi di abbattimento dei forni, al fine di poter tenere sotto controllo il processo deve essere data attuazione all'istruzione operativa IO 106 P Rev 00 del 25/5/06 e successivi aggiornamenti; relativamente all'applicazione della procedura, ed in particolare dell'invio delle polveri dei filtri ai reparti di miscelazione per la produzione di cemento, deve essere dato riscontro su un apposito registro; inoltre, **entro il corrente anno**, a seguito delle verifiche e approfondimenti previsti dal gestore, dovrà essere aggiornata e trasmessa la revisione della suddetta procedura;
11. tutti i macchinari, le linee di produzione e i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali devono essere sottoposti a periodici interventi di manutenzione che devono essere adeguatamente documentati anche attraverso il sistema di qualità che la ditta ha adottato;
12. deve essere garantita la custodia continuativa dell'impianto;
13. deve essere comunicato tempestivamente alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale Arpa di Cuneo l'eventuale blocco parziale o totale dell'impianto;
14. il gestore dell'impianto ha l'obbligo di provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
15. al fine di consentire l'attività di controllo da parte degli Enti preposti, il gestore dell'impianto deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria;
16. il gestore deve garantire che le operazioni autorizzate siano svolte in conformità con le vigenti normative di tutela ambientale, di salute e sicurezza dei luoghi di lavoro e di igiene pubblica;
17. la cessazione di attività dell'impianto autorizzato con il presente provvedimento deve essere preventivamente comunicata alla Provincia ed agli altri Enti competenti. Il Gestore deve provvedere alla restituzione del provvedimento autorizzativo;
18. deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;
19. a far tempo dalla chiusura dell'impianto e fino all'avvenuta bonifica e ripristino dello stato dei luoghi, il soggetto autorizzato è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

Uso dell'energia

Prescrizioni

1. il combustibile tradizionale impiegato nei forni deve avere le caratteristiche di cui all'allegato X del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
2. i combustibili devono essere sottoposti ad analisi con le cadenze e le modalità riportate nell'Allegato 2;
3. **entro il 30 aprile di ciascun anno**, il gestore deve provvedere a trasmettere alla Provincia e all'A.R.P.A. – Dipartimento di Cuneo, una relazione tecnica sui consumi energetici specifici per ciascuno dei forni relativa all'anno precedente, esplicitando le modalità di calcolo;
4. nell'eventualità di dismissione di apparecchiature obsolete, i macchinari da installare devono essere a minor consumo energetico, con sistemi di controllo automatico anziché manuali (es. sistemi a velocità variabile per pompe e ventilatori, motori elettrici ad alta efficienza, motori elettrici correttamente dimensionati).

Emissioni in atmosfera

Quadro emissivo e limiti di emissione

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
3	ELIMINATO - Ha originato punto emissione E 87											
4	Sili OMO 3 e 4	26.000	24	CONT.	40	POLVERI	15	0,390	60	0,800	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
5	Sili OMO 1 e 2	22.000	24	CONT.	40	POLVERI	15	0,330	60	0,800	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
6	Sili RISERVA n. 2 - 3 - 4	17.000	24	CONT.	40	POLVERI	20	0,340	30	1,4 x 0,5	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
7	Sili PETERS	42.000	20	CONT.	40	POLVERI	20	0,840	55	1,230	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
8	Forno 1 e Mulino Crudo 1 IMPIANTO CESSATO											
9	Silo RISERVA n. 1	17.000	17	CONT.	40	POLVERI	20	0,340	30	1,4 x 0,5	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
10	Torre DOPOL farina	10.000	24	CONT.	40	POLVERI	20	0,200	64	0,610	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
11	Trasporto clinker	15.000	24	CONT.	80	POLVERI	20	0,300	20	0,870	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
12	Forno 2 e Mulino Crudo 2 (22)	320.000	24	CONT.	115	POLVERI	20 (2)	-	60	3,85	INIEZIONE ADSORBENTE + FILTRO A TESSUTO + SNCR	IN CONTINUO
						NOx (come NO ₂)	700	-				
						SOx (come SO ₂)	500	-				
						CO	450	-				
						TOC	(2, 19)	-				
						Composti inorganici del cloro (come HCl)	100 (2)	-				
						Composti inorganici del fluoro (come HF)	400 (9)	-				
						NH ₃	50 (2)	-				
						Cd+Pb	10 (2)	-				
						Hg	1 (3)	-				
						altri metalli pesanti (4)	50 (2)	-				
						PCDD+PCDF (6)	0,05 (3)	-				
IPA (7)	0,05 (3)	-										
		0,5 (3)	-									
		0,1	-									
		ng/Nm ³	-									
		(5) (8)	-									
		0,01 (8)	-									
13	Passerella "C" - PEF	5.000	24	CONT.	50	POLVERI	15	0,075	10	0,400	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
14	Fuller Forno 2	170.000	24	CONT.	80	POLVERI	20	3.400	30	3,570	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
15	Torre DOPOL 2	9.000	24	CONT.	40	POLVERI	20	0,180	64	0,600	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
16	Trasporto clinker Forno 2	18.000	24	CONT.	90	POLVERI	20	0,360	20	1,250	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
17	Forno 3 e Mulino Crudo 3 (22)	440.000	24	CONT.	110	POLVERI	20 (2)	-	60	4,53	PRECIPITATORE ELETTROSTATIC O + FILTRO A TESSUTO + SNCR	IN CONTINUO
						NOx (come NO ₂)	700	-				
						SOx (come SO ₂)	500	-				
						CO	450	-				
						TOC	(2,19)	-				
						Composti inorganici del cloro (come HCl)	100 (2)	-				
						Composti inorganici del fluoro (come HF)	400 (9)	-				
						NH ₃	50 (2)	-				
						Cd+Tl	10 (2)	-				
						Hg	1 (3)	-				
						altri metalli pesanti (4)	50 (2)	-				
PCDD+PCDF (6)	0,05 (3)	-										
IPA (7)	0,05 (3)	-										
											QUADRIMEST RALE	
												IN CONTINUO
												QUADRIMEST RALE

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
18	Bunker farina Forno 3	22.000	20	CONT.	40	POLVERI	20	0,440	25	1,2 x 1	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
19	Trasporto clinker Forno 3	18.000	24	CONT.	90	POLVERI	20	0,360	10	0,56 x 0,88	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
20	Frantoio GK	12.000	24	CONT.	100	POLVERI	15	0,180	7	0,83 x 0,37	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
21	Silo clinker in cemento	32.000	24	CONT.	70	POLVERI	20	0,640	34	0,65	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
22	Deviazione "Aumundini"	4.000	24	CONT.	80	POLVERI	20	0,080	25	0,60 x 0,28	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
23	Carico clinker nel deposito 2	36.000	24	CONT.	70	POLVERI	20	0,720	35	1,40 x 0,90	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
24	Scarico diretto Forno 3	18.000	10	CONT.	50	POLVERI	15	0,270	18	0,62	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
25	Torino clinker	4.000	20	CONT.	50	POLVERI	15	0,060	20	0,42 x 0,28	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
26	Trasporto da tramoggia a sili grezzo	6.000	9	CONT.	AMB.	POLVERI	15	0,090	5	0,23	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
27 (14)	Molino carbone 1 (13)	40.000	2	CONT.	80	POLVERI	20 (1)	-	40	1,8 x 1,5	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
						NOx (come NO ₂)	700 (1)	-				
						SOx (come SO ₂)	100 (1)	-				
						TOC	50 (1)	-				
						POLVERI	20 (1)	-				
						NOx (come NO ₂)	700 (1)	-				
Molino carbone 2 (13)	40.000	2	CONT.	80	NOx (come NO ₂)	700 (1)	-	40	1,8 x 1,5	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE	
					SOx (come SO ₂)	100 (1)	-					
					TOC	50 (1)	-					
29	Sili polverino A e D	3.000	24	CONT.	AMB.	POLVERI	20	0,060	15	0,24 x 0,34	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
30	Sili polverino Linea 2	8.000	24	CONT.	40	POLVERI	20	0,160	25	0,3 x 0,35	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
31	Silo "N"	6.000	24	CONT.	40	POLVERI	20	0,120	30	0,6 x 0,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
32	Carico cemento sfuso da silo "N"	3.500	1	CONT.	40	POLVERI	20	0,070	7	0,300	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
33	Estrazione clinker da deposito 2	4.000	7	CONT.	40	POLVERI	15	0,060	-5	0,4 x 0,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
34	Elevatore a silo in cemento	4.000	7	CONT.	40	POLVERI	15	0,060	10	0,4 x 0,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
35	AUMUND in salita	8.500	13	CONT.	40	POLVERI	20	0,170	4	0,55 x 0,55	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
36	Tunnel bilance molino cemento 1	6.500	19	CONT.	40	POLVERI	20	0,130	6	0,8 x 0,6	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
37	Sili aggiunte molino cemento 1	4.100	19	CONT.	40	POLVERI	20	0,082	12	0,5 x 0,32	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
38	Molino cemento cotto 1	46.000	19	CONT.	80	POLVERI	20	0,920	30	1,450	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
39	Bunker P.E.F. m. cemento 1 e 2	4.000	24	CONT.	40	POLVERI	15	0,060	20	0,470	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
40	Tunnel bilance molino cemento 2	7.000	19	CONT.	40	POLVERI	20	0,140	6	0,8 x 0,36	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
41	Sili aggiunte molino cemento 2	11.500	19	CONT.	40	POLVERI	20	0,230	17	0,54 x 0,4	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
42	Cyclopol molino cemento 2	4.000	19	CONT.	50	POLVERI	10	0,040	15	0,5 x 0,32	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
43	Molino cemento 2	26.000	19	CONT.	80	POLVERI	20	0,520	30	1,080	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
44	ELIMINATO - Ha originato punto emissione E 80											
45	Sili aggiunte molino cemento 3	5.000	18	CONT.	40	POLVERI	10	0,050	12	0,5 x 0,32	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
46	Molino molino cemento 3	46.500	18	CONT.	80	POLVERI	20	0,930	30	1,150	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
47	Carico clinker su camion	4.500	6	CONT.	80	POLVERI	20	0,090	6	0,5 x 0,32	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
48	Da silo in cemento a carico treno	3.000	4	CONT.	40	POLVERI	20	0,060	5	0,41 x 0,28	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
49	ELIMINATO - Ha originato punto emissione E 72											
50	Riempimento sili 3-4-5	15.000	24	CONT.	50	POLVERI	15	0,225	45	0,590	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
51 (20)	Riempimento sili 20 (cemento)	3.500	15	CONT.	50	POLVERI	20	0,070	45	0,23	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
52	Riempimento silo 2	3.000	3	CONT.	50	POLVERI	20	0,060	40	0,400	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
53	Insacatrice GEO 12	22.000	6	CONT.	40	POLVERI	15	0,330	45	0,750	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
54	Riempimento sili 10.. (cemento)	25.000	10	CONT.	40	POLVERI	10	0,250	45	0,870	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
55	Insacchiatrice statica	25.000	1	CONT.	40	POLVERI	10	0,250	20	0,740	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
56	Cappe nastri da GEO 12 e 8RV	9.000	6	CONT.	40	POLVERI	20	0,180	10	0,8 x 0,4	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
57	Impianto solfato ferroso	3.000	5	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,030	40	0,100	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
58	Palletizzatore OCME reparto insaccatura	7.500	4	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,075	11	0,450	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
59	Tritasacchi	5.000	2	CONT.	AMB.	POLVERI	15	0,075	5	0,5 x 0,4	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
60 (20)	Carico sfuso da corsia 1	3.000	8	CONT.	40	POLVERI	20	0,060	45	0,23	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
61	Carico "simultaneo" da Sili 10	16.000	12	CONT.	40	POLVERI	10	0,160	40	0,8 x 0,51	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
62	Carico "simultaneo" da Sili 20	14.000	12	CONT.	40	POLVERI	10	0,140	40	0,8 x 0,51	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
63	Carico sfuso da Corsia 3	12.000	12	CONT.	40	POLVERI	10	0,120	42	0,7 x 0,51	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
64	Carico sfuso da silo 2	3.000	1	CONT.	40	POLVERI	20	0,060	42	0,28 x 0,2	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
65	Carico sfuso 52.5	3.000	1	CONT.	40	POLVERI	20	0,060	42	0,28 x 0,2	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
66	Carico "Filler" su cisterne	5.000	1	CONT.	40	POLVERI	10	0,050	17	0,450	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT. FILTRO A TESSUTO	FREQUENZA AUTOCONTR. ANNUALE TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
67	Trasporto e carico 3° deposito clinker	36.000	24	CONT.	80	POLVERI	20	0,720	35	1,40 x 0,90	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
68	Estrazione 3° deposito clinker	5.000	9	CONT.	50	POLVERI	20	0,100	5	0,5 x 0,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
69	Bunker farina Linea 2	10.000	24	CONT.	40	POLVERI	20	0,200	40	0,8 x 0,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
70	Gambarotta a depositi 2 e 3	9.000	24	CONT.	80	POLVERI	20	0,180	40	0,5 x 0,3	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
72	VENTOSORT	4.000	6	CONT.	AMB.	POLVERI	20	0,080	7,5	0,5 x 0,4	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
73	Gambarotta a deposito 3	6.500	24	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,065	38	0,7 x 0,37	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
74	Sili polverino Linee 1/2	10.000	24	CONT.	40	POLVERI	10	0,100	25	0,58 x 0,36	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
75	AUMUND in piano	4.500	13	CONT.	50	POLVERI	10	0,045	5	0,51 x 0,32	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
76 (20)	Cappe nastri sili cemento	14.000	24	CONT.	60	POLVERI	10	0,140	45	0,29	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
76 (20)	Potenziamento sili 20, corsia sfuso 1 e cappe arrivo nastri cemento	26.500	24	CONT.	60	POLVERI	10	0,265	45	0,290	FILTRI (21) A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
77	Tramoggia scarico treno carbone	50.000	2	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,500	11,5	1,400	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
78 (18)	Molino carbone 3	50.000	18	CONT.	80	POLVERI	20 (1)	-	23,5	1,7	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
						NOx (come NO ₂)	700 (1)	-				
						SOx (come SO ₂)	100 (1)	-				
						TOC	50 (1)	-				
						Composti inorganici del cloro (come HCl)	10 (1)	-				
						Composti inorganici del fluoro (come HF)	1 (3)	-				
						Cd+Pb	0,05 (3)	-				
Hg	0,05 (3)	-										
altri metalli pesanti (4)	0,5 (3)	-										
PCDD+PCDF (6)	0,1 ng/Nm ³ (5) (8)	-										
IPA (7)	0,01 (8)	-										
79	Pressa molino cemento 3	14.000	18	CONT.	30	POLVERI	10	0,140	25	0,540	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
80	Estrazione M.P. Linee 1/2	20.000	20	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,200	12,5	0,890	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
81	Bilancia combustibili alternativi	2.500	1	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,025	5	0,600	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
82	Bunker P.E.F. molino cemento 2	8.000	19	CONT.	50	POLVERI	10	0,080	18	0,300	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
83	Bunker P.E.F. molino cemento 3	5.000	18	CONT.	50	POLVERI	10	0,050	20	0,33 x 0,36	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
84	Elevatore 1 molino cemento 3	5.000	18	CONT.	80	POLVERI	10	0,050	20	0,500	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
85	Elevatore riciclo pressa molino cemento 3	6.000	18	CONT.	80	POLVERI	10	0,060	20	0,440	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
86	Insaccatrice GEO 10	25.000	4	CONT.	40	POLVERI	10	0,250	21	0,750	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
87	Sili intermedi carbone grezzo	4.000	2	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,040	20	0,50 x 0,33	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
88	Tramoggia carbone da intermedi	4.500	9	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,045	15	0,500	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
89	Carico vagoni treno clinker	8.000	4	CONT.	40	POLVERI	10	0,080	17	0,600	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
90	Carico sfuso cemento 52.5	6.000	10	CONT.	40	POLVERI	10	0,060	45	0,320	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
91	Silo clinker in cemento	12.000	24	CONT.	40	POLVERI	10	0,120	33	0,600	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
94	Raffreddatore GK	13.000	24	CONT.	80	POLVERI	10	0,130	14	0,700	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
96	Pallettizzatore Ventomatic M40 reparto insaccatura	11.000	8	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,110	11	0,650	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
97	Trasporto e Scarico CDR	12.000	24	CONT.	50	POLVERI	10	0,120	10	0,550	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
98	Alimentazione M.P. Linee 1/2	8.000	20	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,080	19	0,440	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
99	Potenziam. Carico Clinker	7.000	6	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,070	8	0,4 x 0,36	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
103	Saldatura ossiacetilena officina meccanica	11.200	5	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI COMPRESSE NEBBIE OLEOSE	10	0,112	8	1,20 x 0,35	-	TRIENNALE
104	Lavaggio organi meccanici	1.050	2	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			9	0,19	-	NESSUNA
105	Lavaggio organi meccanici	3.600	2	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			5	0,5	-	NESSUNA
106	Saldatura ossiacetilena locale insonorizzato	2.800	5	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI COMPRESSE NEBBIE OLEOSE	10	0,028	7,5	0,5 x 0,3	-	TRIENNALE
107	Cappa laboratorio chimico	1.500	12	DISC.	AMB.	NON SOGGETTA AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'All. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera jj)			9	0,25	-	NESSUNA
108	Cappa laboratorio chimico	650	12	DISC.	AMB.	NON SOGGETTA AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'All. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera jj)			9	0,18	-	NESSUNA
109	Cappa locale mensa	3.900	10	DISC.	AMB.	NON SOGGETTA AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'All. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera e)			9	0,43	-	NESSUNA
110	Impianto di trasporto BPD	6.000	24	CONT.	AMB.	POLVERI	10	0,06	60	0,45	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
C1 (16)	Caldaia riscaldamento olio diatermico (1392 kW a olio combustibile)	1.700	12	DISC.	150	POLVERI	80 (15)	-	22	0,45	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
						CO	100 (15)	-				
						NOx	200 (15)	-				
						SOx	500 (15)	-				
C2 (16)	Caldaia riscaldamento olio diatermico (1392 kW a olio combustibile)	2.000	12	DISC.	150	POLVERI	80 (15)	-	22	0,45	-	TRIENNALE A ROTAZIONE (17)
						CO	100 (15)	-				
						NOx	200 (15)	-				
						SOx	500 (15)	-				
C3	Caldaia riscaldamento uffici direzione (205 kW a gasolio)	300	12	DISC.	100	SOGGETTA ALLE DISPOSIZIONI DI CUI AL TITOLO 2, PARTE V DEL D.Lgs. 152/06		10	0,30 x 0,20	-	-	
C4	Caldaia riscaldamento portineria (104 kW a gasolio)	200	12	DISC.	100	SOGGETTA ALLE DISPOSIZIONI DI CUI AL TITOLO 2, PARTE V DEL D.Lgs. 152/06		8	0,30 x 0,20	-	-	
C5	Caldaia riscaldamento uffici linea 3 (35 kW a gasolio)	100	12	DISC.	100	IMPIANTO AL DI SOTTO DELLA SOGLIA DI POTENZA di cui all'art. 283, punto 1, lettera g) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.		10	0,30 x 0,20	-	-	
SE1	serbatoio olio combustibile	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)		15	0,09	-	NESSUNA	
SE2	serbatoio olio usato	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)		15	0,09	-	NESSUNA	
SE3	serbatoio recupero filtri autopulenti e acque da pozzetti	sfiato	-	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI		1,5	0,11	-	NESSUNA	
SE4	oli emulsionati	sfiato	-	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI		2	0,11	-	NESSUNA	

P.E.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONI (h/g)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONC. LIMITE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA P.E. (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBAT.	FREQUENZA AUTOCONTR.
SE5	serbatoio GPL	sfiato	-	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			-	-	-	NESSUNA
SE7	serbatoio gasolio riscaldamento	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			4,5	0,04	-	NESSUNA
SE8	serbatoio gasolio riscaldamento	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			2,4	0,03	-	NESSUNA
SE9	serbatoio gasolio riscaldamento	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			2,5	0,04	-	NESSUNA
SE10	serbatoio gasolio per autotrazione	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			2,7	0,04	-	NESSUNA
SE11	serbatoio olio diatermico	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			-	0,16	-	NESSUNA
SE12	serbatoio olio combustibile	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			-	0,13	-	NESSUNA
SE13	serbatoio olio combustibile	sfiato	-	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi della parte prima dell'Al. IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., punto 1, lettera o)			-	0,3	-	NESSUNA
SE14	serbatoio stoccaggio ammoniacca	sfiato	-	DISC.	AMB.	EMISSIONI TRASCURABILI			14,5	0,6	-	NESSUNA
SE15	serbatoio stoccaggio ammoniacca	sfiato	-	DISC.	AMB.	EMISSIONI TRASCURABILI			14,5	0,6	-	NESSUNA

1,2,3,7,8 - Pentaclorodibenzofurano	0,05
1,2,3,4,7,8 - Esaclorodibenzofurano	0,1
1,2,3,7,8,9 - Esaclorodibenzofurano	0,1
1,2,3,6,7,8 - Esaclorodibenzofurano	0,1
2,3,4,6,7,8 - Esaclorodibenzofurano	0,1
1,2,3,4,6,7,8 - Eptaclorodibenzofurano	0,01
1,2,3,4,7,8,9 - Eptaclorodibenzofurano	0,01
Octaclorodibenzofurano	0,001

(7) gli IPA sono determinati come somma di: benzo[a]antracene, dibenzo[a,h]antracene, benzo[b]fluorantene, benzo[k]fluorantene, benzo[a]pirene, dibenzo[a,e]pirene, dibenzo[a,h]pirene, dibenzo[a,i]pirene, indeno[1,2,3-cd]pirene

(8) valori limite di emissione medi ottenuti con periodo di campionamento di 8 ore, gas secco, tenore di ossigeno di riferimento pari al 10%

(9) gas secco, tenore di ossigeno di riferimento pari al 10%, media annua

(10) gas umido tenore di ossigeno di processo, media oraria

(11) nota riferita al forno 1 (p.e. 8), cessato, e quindi non più attiva

(12) nota riferita al forno 1 (p.e. 8), cessato, e quindi non più attiva

(13) in alternativa

(14) in alternativa al p.e.n. 78

(15) gas secco, tenore di ossigeno di riferimento pari al 3%, media oraria

(16) i due impianti funzionano in alternativa

(17) questi punti di emissione devono essere campionati a rotazione, secondo il seguente calendario:

P.E. nn.: 9, 10, 11, 13, 15, 16, 30, 47, 66, 68, 69, 70, 73, 74, 75, 80, 87, 89, 91, 94, 97, 98, 99: primo autocontrollo nel 2008, da ripetersi con cadenza triennale

P.E. nn.: 20, 22, 29, 31-37, 39-42, 45, 48, 79, 83, 84, 85: primo autocontrollo nel 2009, da ripetersi con cadenza triennale

P.E. nn.: 50-65, 72, 76, 81, 82, 86, 88, 90, 96: primo autocontrollo nel 2010, da ripetersi con cadenza triennale

Per i p.e. C1 e C2 la cadenza triennale decorre dalla prima ripetizione degli autocontrolli post-rinnovo

(18) in alternativa al p.e. n. 27

(19) limiti di NOx ai forni:

o 700 mg/Nm3: fino al 29 giugno 2014;

o 500 mg/Nm3: nel periodo tra il 30 giugno 2014 ed il 9 aprile 2017 (compresi)

o 450 mg/Nm3: a partire dal 10 aprile 2017

Tutti i limiti si intendono espressi come medie giornaliere, gas secchi, tenore di O2 di riferimento pari al 10%.

(20) la Ditta è stata autorizzata a convogliare le emissioni di cui ai p.e. 51 e 60 al p.e. 76, il cui sistema di aspirazione verrà potenziato di conseguenza;

(21) i filtri sono 2, a servizio delle emissioni dei silii 20 e corsia sfuso 1 il primo ed a servizio delle emissioni provenienti dalla cappe arrivo nastri cemento il secondo

(22) la conformità dei valori di concentrazione dei parametri misurati in continuo con il relativo valore limite va effettuata secondo quanto specificato dalla prescrizione 4 della sezione "monitoraggi in continuo"

Prescrizioni

1. I limiti di emissione per i forni 2 e 3 riportati nel quadro emissivo devono essere rispettati in tutte le condizioni di alimentazione dei forni;
2. i valori limite di emissione fissati nel Quadro Emissivo del presente allegato rappresentano la massima concentrazione ed il massimo quantitativo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
3. l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione;
4. sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite del Quadro Emissivo i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto degli impianti. In particolare, per i due forni produzione clinker, deve essere minimizzata la durata delle fasi di avvio. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali periodi;
5. i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza;
6. le fasi di coincenerimento nei due forni F2 e F3, sia al bruciatore principale che in precalcinazione, devono avvenire in conformità con quanto previsto dal D.Lgs. 133/05;
7. l'impianto di coincenerimento (sia al bruciatore principale che in precalcinazione) deve essere dotato di un sistema automatico che impedisca l'alimentazione di rifiuti nei seguenti casi:
 - a) all'avviamento, finché non sia raggiunta la temperatura minima di 850 ° C;
 - b) qualora la temperatura nella camera di combustione scenda al di sotto degli 850 ° C;
 - c) qualora le misurazioni continue degli inquinanti negli effluenti gassosi indichino il superamento di uno qualsiasi dei valori limite di emissione;
8. il periodo massimo di tempo durante il quale, a causa di malfunzionamenti, guasti dei dispositivi di depurazione e di misurazione o arresti tecnicamente inevitabili le concentrazioni delle sostanze regolamentate presenti nelle emissioni in atmosfera possono superare i valori limite di emissione autorizzati è fissato a **sessanta ore/anno**. Sono esclusi dal conteggio i periodi in cui vengono effettuati i test funzionali e le operazioni di taratura e calibrazione degli analizzatori SME. Devono inoltre essere rispettate tutte le condizioni di cui all'art. 8 del D.Lgs. 133/05. Il gestore arresta l'attività appena possibile, finché sia ristabilito il normale funzionamento dell'impianto;
9. non appena si verificano le condizioni anomale di cui sopra, il gestore ne dà comunicazione, **entro le 24 ore successive** (nei giorni feriali), **oppure entro le 48 ore successive** (nei giorni festivi) alla Provincia, all'A.R.P.A - Dipartimento provinciale di Cuneo ed al Comune di Robilante. Analoga comunicazione viene trasmessa non appena è ripristinata la completa funzionalità dell'impianto;
10. per nessun motivo, in caso di superamento dei valori limite di emissione, l'impianto di coincenerimento può continuare a bruciare rifiuti per più di quattro ore consecutive; inoltre, la durata cumulativa del funzionamento in tali condizioni in un anno deve essere inferiore a sessanta ore, riferite alla somma di tutti i parametri monitorati dallo SME;
11. la relazione di cui all'art. 15, comma 3, del D. Lgs. 133/05 si intende sostituita dalla relazione annuale PMC che, **entro il 30 aprile di ogni anno**, il gestore predispone e trasmette alla Provincia ed all'ARPA – Dipartimento provinciale di Cuneo, secondo quanto indicato in premessa all'Allegato 2 al presente provvedimento;
12. le operazioni di manutenzione dei filtri devono essere registrate e mantenute in stabilimento per almeno cinque anni, a disposizione degli Organi di controllo;
13. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con

trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento del piano di misura e delle modalità di prelievo ai sensi delle norme vigenti. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel Quadro Emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;

14. l'altezza dei punti di emissione deve essere quella riportata nel quadro emissivo. Per i punti di emissioni nuovi o modificati, la ditta deve dimostrare che il valore scelto per l'altezza del camino consenta la migliore dispersione dell'effluente gassoso nell'atmosfera, nonché di salvaguardare la salubrità dei luoghi di lavoro e la tutela dell'ambiente e della salute;
15. gli eventuali rifiuti derivanti dai sistemi di abbattimento/contenimento delle emissioni devono essere gestiti secondo le vigenti disposizioni in materia.
16. per i punti di emissione nuovi o modificati in modo sostanziale – secondo la definizione di cui all'art. 267, comma 1, lettera m-bis) della parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – successivamente alla notifica del presente provvedimento, la Ditta deve:
 - a. comunicare con almeno 15 gg. di anticipo la data in cui è prevista l'attivazione;
 - b. effettuare, per gli adempimenti di cui all'art. 269, comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., due rilevamenti delle emissioni in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata a regime, per la determinazione di tutti i parametri riportati nel Quadro Emissivo, previa comunicazione delle date previste con almeno 15 gg. di anticipo alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A.;
 - c. inviare, entro 60 gg al Sindaco, alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A, gli esiti di tali autocontrolli. La periodicità di monitoraggio, infine, decorre dalla data prevista per il primo di tali autocontrolli;
 - d. la periodicità di autocontrollo decorra dalla data di effettuazione del primo degli autocontrolli iniziali;
17. restano fatti salvi tutti gli adempimenti legati alla modifica del complesso IPPC, secondo quanto stabilito dall'art. 29-nonies della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

Monitoraggi periodici

1. I campionamenti delle emissioni devono essere effettuati per determinare tutti i parametri riportati nel Quadro Emissivo per i quali non è previsto il monitoraggio in continuo;
2. per l'effettuazione degli autocontrolli periodici, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel Quadro Emissivo, con la periodicità ivi indicata;
3. l'Impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.r.p.a., con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli delle emissioni;
4. l'impresa deve trasmettere i risultati degli autocontrolli effettuati, entro 60 giorni (90 gg per i microinquinanti) dalla data di effettuazione dei campionamenti, alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco, allegando i relativi certificati analitici, firmati da tecnico abilitato;
5. per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nell'allegato A1 deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
6. **a far data dal 01/01/2014** deve essere utilizzato il modello Em 1.0 per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera, **con l'eccezione dei p.e. 12, 17, 27 e 78.** Il

Monitoraggi in continuo (camini nn. 12 e 17)

1. Per i punti di emissione nn. 12 e 17 (rispettivamente relativi al Forno 2 e Forno 3) il Gestore deve effettuare il monitoraggio e la registrazione in continuo delle concentrazioni/valori dei seguenti parametri: Pressione, Temperatura, Umidità, Portata, O₂, NO_x, SO₂, CO, CO₂, HCl, TOC, NH₃, polveri e temperatura nelle camere di combustione, nonché quantificare i flussi dei combustibili in ingresso ai forni. Tali valori devono essere disponibili per via telematica in remoto ad A.R.P.A. – Dipartimento di Cuneo – a partire dalla media semioraria;
2. la strumentazione di misura di cui al punto precedente deve essere esercitata, verificata e calibrata ad intervalli regolari, secondo le modalità previste dal **Manuale SME** della Ditta, ad oggi aggiornato al 2010. Lo stesso dovrà essere revisionato secondo le indicazioni ARPA, in concomitanza con l'emanazione e pubblicazione della Linea Guida ARPA Piemonte sull'implementazione dei Sistemi di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni; inoltre, entro giugno c.a., a seguito della messa a regime del nuovo sistema di abbattimento degli NO_x con soluzione acquosa di ammoniaca, devono essere eseguite le verifiche di QAL2 su entrambe i forni, secondo le modalità contenute nella **IO SM 12**, revisionata secondo le indicazioni del verbale di riunione A.R.P.A. del 3 dicembre 2013 e s.m.i.. In particolare deve essere fatto riferimento al manuale SME per quanto concerne le procedure documentanti le modalità operative e l'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi, le operazioni di taratura e calibrazione delle strumentazioni e le modalità e le tempistiche di controllo della calibrazione, nonché le procedure di validazione delle misure. Il Manuale avrà validità **non superiore** a 5 anni dalla sua emissione. Almeno ogni 12 mesi dovrà essere riesaminato dal Gestore ed, eventualmente, revisionato in accordo con l'Autorità di Controllo;
3. il gestore deve comunicare, con 15 giorni di anticipo, al Dipartimento Provinciale ARPA la data delle operazioni di taratura e calibrazione dello SME ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., concertare la fase di elaborazione dei dati con l'Organo di Controllo e trasmettere i relativi risultati entro 60 giorni dall'effettuazione;
4. i metodi di valutazione dei risultati ottenuti con i sistemi di rilevamento in continuo delle emissioni e di calcolo e utilizzo dell'intervallo di confidenza per ogni singolo parametro sono quelli riportati nel manuale SME;
5. per ogni strumento devono essere registrate le azioni di manutenzione periodica e straordinaria mediante la redazione di una tabella di riepilogo degli interventi, secondo lo schema di cui all'appendice 3 all'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
6. il gestore è tenuto a conservare e a mettere a disposizione delle autorità competenti per il controllo, per un periodo minimo di cinque anni, i dati rilevati ed elaborati secondo quanto previsto dall'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dal D.Lgs 133/05, ed i certificati di taratura;
7. qualora il gestore preveda che le misure in continuo di uno o più inquinanti non possano essere effettuate o registrate per periodi superiori a 24 ore continuative, deve segnalarlo tempestivamente, con opportuna comunicazione scritta, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. e alla Provincia. Nella comunicazione devono essere specificate le cause dell'inconveniente e le tempistiche previste per il ripristino;
8. nel caso in cui, per 48 ore, non sia possibile effettuare misure in continuo, il gestore è tenuto, ove tecnicamente ed economicamente possibile, ad attuare forme alternative di controllo delle emissioni, basate su misure discontinue, correlazioni con parametri di esercizio o con specifiche caratteristiche delle materie prime utilizzate;
9. il Gestore, **entro il 30 aprile di ciascun anno**, deve inviare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune di Robilante, una relazione riassuntiva dei parametri monitorati nel corso dell'anno solare precedente, contenente:
 - a. elaborazione, presentazione e valutazione dei risultati;
 - b. le motivazioni di eventuali superamenti dei limiti di emissione;

- c. le motivazioni di eventuali fermi della strumentazione analitica, qualora non già precedentemente comunicate;
- d. descrizione e data di effettuazione delle operazioni di calibrazione della strumentazione.

Emissioni diffuse

1. gli impianti devono essere gestiti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
2. in relazione alle emissioni diffuse, l'Impresa deve provvedere ad effettuare le operazioni di pulizia della zona esterna forni e carico automezzi con cadenza giornaliera, secondo quanto riportato nelle procedure del Sistema di Gestione Ambientale.

Scarichi acque reflue
Quadro emissivo e limiti di emissione

N° totale punti di scarico finale – 3

N° Scarico finale ¹	Scarico parziale ²	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Portata media di scarico (mc/anno)	Impianti/-fasi di trattamento ⁵	Limiti di emissione
S1	Sp1-R	Raffreddamento molini e impianti	continuo	[REDACTED]	330.000	Disoleazione	Tabella 3 dell'Allegato 5, Parte terza, D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (*)
	Sp2-D	Servizi igienici e mensa	continuo		610	Fosse Imhoff	
	Sp3-M (*)	Dilavamento coperture e piazzali	occasionale		224.730	Decantazione	
DATI COMPLESSIVI SCARICO S1							
S2		Dilavamento piazzali	occasionale	[REDACTED]	12.430	-	(*)
S3		Drenaggio della falda al di sotto dei depositi 2 e 3 del clinker	saltuario	[REDACTED]	Da verificare a seguito della modifica delle priorità di attingimento idrico dello Stabilimento	-	Nessun limite di concentrazione (ai sensi del combinato disposto dell'art. 114, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e dell'art. 38, comma 1 delle Norme del Piano di tutela delle acque)

(*) Le acque meteoriche di prima e seconda pioggia e quelle di lavaggio delle aree esterne devono essere gestite secondo il piano di prevenzione e gestione ai sensi del DPGR n. 1/R del 20/02/2006 e s.m.i., a suo tempo approvato.

¹ Identificazione e numerazione progressiva (es. S1, S2, S3 ecc.) dei punti di emissione nell'ambiente esterno delle acque reflue generate dal complesso produttivo. Numerazione corrispondente alle tavole planimetriche agli atti.

² Identificazione e numerazione, per ogni scarico finale, di ogni scarico parziale che vi recapita, distinto per tipologia (T: tecnologico; D: domestico; M: meteoriche) e/o fase produttiva (colonna successiva); es Sp1-M; Sp2-T.

³ Tempistica di scarico: scarico continuo, saltuario, periodico ed l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno).

⁴ Recapito dello scarico (F: fognatura; AS: acque superficiali; SU: suolo o SSU: strati superficiali del sottosuolo).

⁵ Indicare la presenza di sistemi di depurazione e/o trattamento e compilare la scheda impianto di depurazione Tabella D 9.

Prescrizioni

1. devono essere rispettate le previsioni progettuali, le modalità tecnico-operative e gli intendimenti gestionali descritti nella documentazione tecnica prodotta, che non contrastino con quanto di seguito prescritto;
2. devono essere adottati idonei sistemi atti a garantire il rispetto dei criteri generali per un corretto e razionale uso dell'acqua, in modo da favorirne il massimo risparmio nell'utilizzazione;
3. devono essere presenti e mantenuti sempre efficienti idonei strumenti per la misura dell'acqua prelevata e, almeno per il punto di scarico S1, di quella scaricata;
4. devono essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento;
5. lo scarico deve essere reso accessibile per il campionamento, da parte dell'autorità competente per il controllo, nel punto assunto a riferimento per il campionamento, che, salvo quanto previsto dall'articolo 108, comma 4 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., va effettuato immediatamente a monte della immissione nel corpo ricettore;
6. le caratteristiche costruttive del manufatto (pozzetto di ispezione e campionamento) devono garantire la possibilità d'impiego di sistemi automatici di campionamento ed altresì essere concordate con l'Organo tecnico di controllo;
7. è fatto divieto di conseguire i valori limite di emissione mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
8. l'impresa deve provvedere a far eseguire analisi di conformità delle acque reflue scaricate, redatte da tecnico abilitato. I parametri minimi da ricercare e le frequenze dei monitoraggi sono quelli richiamati nell'Allegato 2. I relativi certificati analitici devono essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune di Robilante;
9. qualora lo scarico assumesse carattere discontinuo, prima dell'attivazione dello stesso, la ditta deve comunicare le tempistiche di dismissione delle acque depurate, indicando il giorno e gli orari di inizio e termine dello scarico ai competenti Organi di controllo, onde consentire i debiti accertamenti;
10. deve essere garantito il monitoraggio del corretto funzionamento degli impianti di depurazione e dei relativi strumenti di misura;
11. i fanghi di depurazione ed eventuali altri residui derivanti dal funzionamento e/o dalla manutenzione degli impianti di depurazione devono essere recuperati o smaltiti ai sensi della normativa vigente in materia di rifiuti;
12. la restituzione delle acque di drenaggio della falda, estratte al di sotto dei depositi 2 e 3 del clinker, non deve indurre modificazioni sulle caratteristiche idrochimiche e sullo stato termico del corpo idrico ricettore, tali da poter compromettere gli obiettivi previsti dal Piano di Tutela delle Acque;
13. tutte le prescrizioni tecniche previste dalla normativa statale o regionale integrativa, per quanto applicabili, si intendono come prescritte dalla presente autorizzazione.

Prescrizioni per il piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche

1. è fatto obbligo di realizzare le previsioni progettuali ed applicare le procedure gestionali descritte nella documentazione prodotta;
2. è vietata l'immissione diretta di acque meteoriche nelle acque sotterranee;
3. i sistemi di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche devono essere mantenuti efficienti e liberi da intasamenti, nonché sottoposti a regolare manutenzione e pulizia;
4. le movimentazioni di rifiuti e materiali in genere non devono causare contaminazioni di acque superficiali o sotterranee, neanche in caso di sversamenti accidentali.

Per quanto riguarda la raccolta, il trattamento e l'immissione nell'ambiente delle acque meteoriche di seconda pioggia, si deve fare riferimento a quelle disposizioni del Regolamento Edilizio Comunale e delle N.T.A. del PRGC vigente.

Gestione rifiuti

Prescrizioni specifiche

1. la gestione dei rifiuti ivi compresi quelli prodotti presso lo stabilimento, deve essere condotta nel rispetto delle disposizioni di cui all'art. 179 del D.Lgs 152/06 e s.m.i;
2. entro 60 giorni dalla notifica del provvedimento di rinnovo il gestore deve provvedere ad adeguare le garanzie finanziarie, secondo quanto previsto dalla DGR n. 20-192 del 12 giugno 2000 e s.m.i.;
3. i tipi e quantitativi di rifiuti trattati annualmente, i tempi di permanenza massimi, le modalità e le capacità massime di stoccaggio oggetto delle garanzie, sono elencati nelle sottostanti tabelle nn. 1 e 2 :

Tabella n.1 : rifiuti in ingresso destinati all'utilizzo come materia prima secondaria

Rifiuti in ingresso	Quantitativo annuo [t]	Capacità massima di stoccaggio [t]	Tempo permanenza massimo [g]	fase produttiva
Scaglie di laminazione e altri	20.000	900	120	Clinker
12 01 01 12 01 02 12 01 03 10 02 10				
Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	3.000 ⁽¹⁾	800	120	Clinker
16 11 04 16 11 06 06 03 16 07 01 99 16 11 02				
Terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	15.000	1.000	120	Clinker
10 09 10 10 09 12 10 09 06 10 09 08 16 11 02 16 11 04 10 02 99				
Gessi chimici da desolfurazione di effluenti liquidi e gassosi	35.000	5.000	120	Cemento
06 11 01 06 06 99 10 01 05 10 01 07 10 12 10 06 11 99				
Fanghi da trattamento acque industriali	10.000 ⁽¹⁾	200	30	Clinker
10 01 21 19 08 14 06 05 03				
Ceneri dalla combustione del carbone e della lignite	30.000 ⁽²⁾	1500	120	Cemento
10 01 01 10 01 02 10 01 03 10 01 15 10 01 17				

(1) conferimento in Cava Gavota

(2) l'utilizzo come componente secondario nella produzione di cementi, conformi alla norma tecnica UNI EN 197-1, in miscela con clinker e gesso in percentuali variabili fino al 40%, in sostituzione delle pozzolane naturali, verrà sottoposto a preventiva comunicazione alla Amm. Prov. CN, completa di relazione tecnica progettuale dell'impianto di ricevimento (pompaggio diretto dalle autocisterne), stoccaggio in silo (opportunitamente depolverato), estrazione con pondero-dosatori e alimentazione delle tramogge dei molini cemento, con utilizzo di sistemi chiusi di trasporto pneumatico e, quindi, con eliminazione di ogni fonte di polverosità diffusa.

Tabella n. 2: rifiuti in ingresso destinati all'utilizzo come combustibile alternativo

Rifiuti in ingresso	C.E.R.	Classificazione	Quantitativo annuo recuperato [t]	Capacità massima di stoccaggio [t]	Tempo di permanenza massimo (giorni)	Fase del processo
CSS - rifiuto	19 12 10	Non pericoloso	70.000 ⁽¹⁾	300	3 ⁽²⁾	Forno 2 e Forno 3
Farine animali	02 02 03	Non pericoloso	15.000	100	3 ⁽²⁾	Forno 3
Rifiuti plastici legnosi e tessili	02 01 04 03 01 05 04 02 09 12 01 05 15 01 01 15 01 02 15 01 05 15 01 06 15 01 09 15 02 03 16 01 03 17 02 03 19 12 12	Non pericoloso	50.000 (alternativa a 50.000 tonnellate di combustibile da rifiuto 19 12 10)	40	30	Forno 2 e Forno 3
Oli usati	05 01 03* 08 03 19* 11 01 13* 12 01 07* 12 01 10* 12 01 19* 13 01 09* 13 01 12 13 01 13* 13 02 04* 13 02 05* 13 02 06* 13 02 07* 13 02 08* 13 05 06* 13 07 01* 15 02 02* (filtri dell'olio) 16 01 07* (filtri dell'olio) 16 07 08*	Pericolosi	10.000 ⁽³⁾	1400	180	Forno 2 e 3
Emulsioni oleose	11 01 13* 12 01 09* 13 01 05* 13 05 07* 13 08 02* 19 11 03*	Pericolosi	10.000 ⁽³⁾	48	180	Forno 2 e 3

(1) il quantitativo può essere incrementato fino a 110.000 tonnellate annue, previa comunicazione alla Provincia e rilascio di apposita nulla osta – se e solo se – tale quantità verrà prodotta esclusivamente in Provincia di Cuneo, fatta eccezione per lo le disposizioni particolari relative al conferimento di 10.000 t/anno di CSS normalmente destinato alla Cementeria del Gruppo sita in Vernasca.

(2) per manutenzione ordinaria e straordinaria il tempo di permanenza viene esteso ad un massimo di 30 giorni

(3) da intendersi complessivi, cioè oli usati + emulsioni oleose

4. nella sottostante tabella n. 3 sono riassunte le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso allo stabilimento

Tabella n. 3 : modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso

Rifiuti in ingresso	C.E.R.	Superficie di stoccaggio [m ²]	Peso in mucchio [t/m ³]	Modalità di stoccaggio
Scaglie di laminazione	10 02 10 12 01 01 12 01 02 12 01 03	800	1,8	2 capannoni
Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	16 11 02 16 11 04 16 11 06 06 03 16 07 01 99	300	1.6	Piazzale cementato Cava Gavota
Terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	10 02 99 10 09 10 10 09 12 10 09 06 10 09 08 16 11 02 16 11 04	800	1.5	2 capannoni
Gessi chimici da desolforazione di effluenti liquidi e gassosi	06 11 99 06 11 01 06 06 99 10 01 05 10 01 07 10 12 10	540	1.2	Capannone e tramoggia
Fanghi da trattamento acque industriali	06 05 03 10 01 21 19 08 14	-----	1.4	Piazzale pavimentato (in cava Gavota)
Ceneri da combustione carbone e lignite	10 01 01 10 01 02 10 01 03 10 01 15 10 01 17	----	0.8	Silo (2000 m ³)
Combustibile da rifiuto (CSS)	19 12 10	---	0.18	Autoscaricanti e 6 tramogge
Farine animali	02 02 03	---	0.51	Silo (200 m ³)
Rifiuti plastici legno e tessili	02 01 04 03 01 05 04 02 09 12 01 05 15 01 01 15 01 02 15 01 05 15 01 06 15 01 09 15 02 03 16 01 03 17 02 03 19 12 12	400	0.15 – 0.30	Scarrabili e tramoggia chiusa (250 m ³)

Rifiuti in ingresso	C.E.R.	Superficie di stoccaggio [m ²]	Peso in mucchio [t/m ³]	Modalità di stoccaggio
Oli esausti	05 01 03* 08 03 19* 11 01 13* 12 01 07* 12 01 10* 12 01 19* 13 01 09* 13 01 12 13 01 13* 13 02 04* 13 02 05* 13 02 06* 13 02 07* 13 02 08* 13 05 06* 13 07 01* 15 02 02* (filtri dell'olio) 16 01 07* (filtri dell'olio) 16 07 08*	---	0.90	1 serbatoio metallico f.t (1200 m ³)
emulsioni	11 01 13 * 12 01 09* 13 01 05* 13 05 07* 13 08 02* 19 11 03*	----	0.90	2 serbatoi metallici f.t (44 m ³ /cad)

5. la gestione dei rifiuti prodotti, qualora non compresi nella suddetta tabella, deve essere effettuata nel rispetto delle condizioni stabilite dall'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 in regime di "deposito temporaneo";
6. per la messa in riserva, presso lo stabilimento, dei rifiuti speciali non pericolosi devono essere rispettate le norme tecniche generali previste all'allegato 5 del DM 5/02/98, come modificato dal DM 5/04/06 n. 186; per la messa in riserva dei rifiuti pericolosi devono essere rispettate le disposizioni tecniche impartite dal D.M. 161/02;
7. le caratteristiche, le capacità massime di stoccaggio e i tempi di permanenza dei rifiuti indicati nelle succitate tabelle devono assicurare il rispetto delle prescrizioni tecniche fissate dalle norme succitate;
8. gli oli usati e le emulsioni oleose devono essere gestiti in conformità alla vigente normativa di settore ed in particolare le modalità di stoccaggio devono rispettare i requisiti di cui al D.M. 392/96;
9. l'utilizzo in recupero di materia dei rifiuti indicati nella tabella 1, costituiti **da scaglie di laminazione, terre di fonderie, refrattari provenienti da terzi e fanghi da trattamento acque industriali**, è subordinato alla conduzione di prove di utilizzo finalizzate a verificare le emissioni al camino a valle di una opportuna caratterizzazione di qualità comprendente il contenuto di microinquinanti clorurati (PCDD/F), PCB, IPA e metalli quali mercurio, cadmio e tallio. Il gestore deve dare avviso, con anticipo di almeno 15 giorni, alla Provincia, al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo ed al Comune di Robilante dello svolgimento e delle modalità con cui intende effettuare le suddette prove e, successivamente, comunicare gli esiti delle analisi agli Enti suddetti. La Provincia, sulla base dei risultati ottenuti, provvederà a rilasciare apposito nulla osta. La stessa procedura si applica all'utilizzo in qualità di combustibile di **rifiuti plastici, legnosi e tessili diversi dal combustibile da rifiuto (CSS)** ad esclusione di quelli già utilizzati nel corso degli anni e per i quali vi sono evidenze sperimentali;

10. deve essere possibile risalire, anche attraverso istruzioni operative scritte, alla composizione della miscela generatrice, con particolare riferimento all'utilizzo per la formazione della stessa di rifiuti speciali assentiti nel presente provvedimento.;
11. i rifiuti prodotti per i quali non è consentito il recupero all'interno del ciclo di produzione del cemento devono essere avviati a recupero e/o smaltimento, presso soggetto autorizzato;
12. le singole zone di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate con apposita cartellonistica indicate il codice CER del rifiuto presente in deposito, che deve corrispondere a quanto effettivamente depositato, in modo tale da facilitare le operazioni di controllo;
13. le operazioni di coincenerimento dei rifiuti devono avvenire nel rispetto delle disposizioni di cui al D.Lgs 133/05 e delle prescrizioni richiamate nel presente provvedimento nella sezione emissioni in atmosfera;
14. è ammesso il coincenerimento di 10.000 t/anno di combustibile solido secondario normalmente destinato alla Cementeria del Gruppo sita in Vernasca (PC) nel rispetto dei limiti prescritti in tabella n. 5 e previa comunicazione alla Provincia, al Dipartimento provinciale dell'ARPA di Cuneo ed al Comune di Robilante;
15. ad integrazione delle procedure indicate nella nell'istruzione operativa n. IO 004P -(rev. 1 del 7/11/2013), i rifiuti costituiti da **scaglie di laminazione (CER 10 02 10 – 12 01 01 – 12 01 02 - 12 01 03)** destinati al recupero di materia, giungano in stabilimento accompagnati da certificazione analitica attestante la composizione e comprovante il rispetto dei limiti riportati nella tabella n. 4 della presente sezione del provvedimento. La certificazione analitica deve pervenire al gestore in copia conforme all'originale e non può avere una data anteriore a un anno. E' fatto salvo quanto disposto alle successive prescrizioni n. 19 e 20;
16. le operazioni di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti devono essere condotte in modo da prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse e la diffusione di odori;
17. devono essere previsti idonei sistemi per prevenire fenomeni di autocombustione e formazione di miscele esplosive;
18. al fine di garantire un'elevata protezione dall'inquinamento delle matrici ambientali è necessario effettuare un rigoroso controllo dei rifiuti in ingresso. Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, l'istante deve verificarne l'accettabilità e la rispondenza ai requisiti fissati dalla normativa vigente e dall'allegato 2 del presente provvedimento autorizzativo. La caratterizzazione dei rifiuti deve attestare la rispondenza degli stessi ai limiti indicati nelle sottostanti tabelle n. 4 e 5;

Tabella n. 4 Caratterizzazione di "rifiuti destinati al recupero come materia"

Descrizione rifiuto	Cl	Cd+ Ti	Hg	IPA	PCB	PCDD/ PCDF
Carice	%	mg/Kg	mg/Kg	mg/Kg	mg/Kg	ngTEQ /kg
Sabbie frazione 10-20 µm	< 0,15	20	10	5	0.1	5
Polvere frazione 0-10 µm						
Alumina frazione 0-10 µm						

Tabella n. 5 Caratterizzazione di "rifiuti destinati al recupero come energia"

Descrizione rifiuto	Cl	Pb	Sb	Co	V	Cr	Cu	Mn	Ni	As	Cd	Hg	Ti	IPA	PCB	PCDD/ PCDF
	%	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	mg/kg SS	ngTEQ/kg
Residuo	1	240	50	18	10	100	500	250	30	5	1	1	1	< 30	< 3	< 20
Fuori-acciaio per motori ingranaggi e lubrificazione	< 1,2	5				10	10	20	5	0,2	0,1	0,01	-	< 1	-	-
	0,5	200		50			200	100	27	< 0,5	0,5	0,5	< 1	1000	25	3

19. i carichi di rifiuti che non rispondono ai requisiti indicati nel presente provvedimento devono essere respinti;
20. **entro 90 giorni dalla notifica del provvedimento** di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, il gestore deve provvedere a siglare con il Dipartimento provinciale dell'ARPA di Cuneo, appositi **protocolli** relativi alle **metodiche di campionamento, di analisi e di valutazione dei risultati delle materie prime e dei rifiuti destinati a recupero di materia e di energia** ai fini dell'attuazione delle prescrizioni riassunte in Allegato n. 2 e relative al Piano di Monitoraggio e Controllo;
21. nei successivi 30 giorni il gestore deve provvedere a trasmettere alla Provincia , al Dipartimento provinciale dell'ARPA di Cuneo e al Comune di Robilante le istruzioni operative aziendali adeguate ai succitati protocolli;

Emissione sonora

Quadro emissivo e limiti di emissione

Per i limiti di emissione ed immissione si deve far riferimento al D.P.C.M. 14 novembre 1997, nonché al Piano di Classificazione Acustica (PCA) comunale.

Per quanto riguarda le emissioni sonore, la ditta rientra nella definizione di impianto a ciclo produttivo continuo di cui all'art. 2 del D.M. 11/12/1996.

L'impianto si può definire a ciclo continuo.

Prescrizioni

1. Tutte le modifiche della linea di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria devono essere attuate, verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione delle emissioni sonore;
2. l'Impresa deve provvedere a monitorare i livelli sonori emessi, secondo le specifiche del D.M. 31 gennaio 2005 diversificati per i tempi di riferimento diurno e notturno. I rilievi devono essere effettuati, presso una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche, nell'ultimo anno di validità dell'autorizzazione, prima della presentazione dell'istanza di rinnovo.
Gli esiti delle misure effettuate e le relative interpretazioni devono essere trasmessi alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'ARPA, nonché conservati presso lo stabilimento per almeno 5 anni, a disposizione degli Organi di controllo;
3. qualora i livelli sonori rilevati durante le summenzionate campagne di misura facciano riscontrare superamenti dei limiti stabiliti dal PCA, causati dalle attività autorizzate con il presente provvedimento, il Gestore dovrà elaborare e trasmettere agli Enti preposti un piano di interventi che consenta di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti.



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RINNOVO

BUZZI UNICEM SPA – ROBILANTE

ALLEGATO TECNICO 2 – PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO

PREMESSA	2
COMPARTO: PROCESSO PRODUTTIVO.....	4
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	13
COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI	16
COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	19
COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	20
CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE.....	22

PREMESSA

A seguito dell'attuazione degli interventi previsti nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, il piano di monitoraggio dell'impianto comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore (attraverso il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni - SME);
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

Il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni è la componente principale del piano di controllo dell'impianto e quindi del più complessivo sistema di gestione ambientale di un'attività IPPC che, sotto la responsabilità del Gestore, assicura, nelle diverse fasi di vita di un impianto, un efficace monitoraggio delle emissioni nell'ambiente. Il SME di una attività IPPC può essere costituito dalla combinazione di misure dirette o indirette, effettuate in modo continuo o discontinuo (periodiche o sistematiche), nonché di calcoli sulla base di parametri operativi e/o di fattori di emissione.

Lo scopo del presente allegato è quello di definire quali siano gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto.

1. Devono, pertanto, essere predisposte dal Gestore le necessarie procedure di attuazione dello SME e devono essere adottati gli standard di misura e di calcolo in esso previsti. Nel caso venga prescritta una frequenza di monitoraggio giornaliera, s'intende limitata ai giorni lavorativi. Per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguiti i criteri definiti nel D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art. 271, comma 17 e le metodiche riportate nell'Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" e relativi aggiornamenti, ove presenti. L'utilizzo di metodiche elaborate da organismi scientifici in sostituzione di quelle prioritariamente prescritte da disposizioni normative – purchè assicurati dati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica – deve essere preventivamente concordato con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo.
2. Tutti i dati relativi al presente piano di monitoraggio e controllo devono essere:
 - a. registrati, in ogni caso, dal Gestore con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls (o altro *database* compatibile). Le registrazioni devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione delle autorità competenti al controllo, almeno per il periodo indicato nelle tabelle seguenti; ad esse devono essere correlabili i certificati analitici;
 - b. trasmessi alle autorità competenti, secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio e prescritto nell'allegato tecnico 1.
3. Tutti i dati relativi al monitoraggio che, in base a quanto prescritto nell'allegato tecnico 1, devono essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune sede dell'impianto, devono essere organizzati in forma chiara ed utilizzabile.
4. Entro il **30 aprile di ogni anno** deve essere inviata alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'ARPA ed al Comune sede dell'impianto una relazione annuale riassuntiva riguardante i dati di monitoraggio rilevati nel corso dell'anno precedente. In particolare, tale relazione deve:
 - a. contenere la descrizione dei metodi di rilievo, analisi e calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto;
 - b. comprendere un file .xls (o altro *database* compatibile) di sintesi di tutti i dati rilevati e calcolati, che deve essere trasmesso anche su supporto informatico.

La relazione suddetta deve contenere anche:

- le informazioni necessarie per adempiere a quanto prescritto dall'art. 15, comma 3 del D.Lgs. 133/05. Essa dovrà pertanto: ragguagliare sul funzionamento e la sorveglianza dell'impianto; contenere informazioni in merito all'andamento del processo di cottura del clinker e delle relative emissioni in atmosfera, con riferimento all'anno solare precedente; contenere un resoconto delle ore durante le quali gli impianti sono stati eserciti in condizioni anomale, riferito anch'esso all'anno solare precedente;

- quantità dei rifiuti (suddivisa per codice CER) avviati a recupero di materia;
- quantità di rifiuti (suddivisa per codice CER) avviati a recupero di energia;
- quantità di clinker prodotto;
- quantità di cemento prodotto.

5. A corredo dell'istanza di rinnovo o di riesame deve essere fornito un elaborato riassuntivo dei monitoraggi eseguiti, a decorrere dal rilascio della presente autorizzazione, predisposto secondo quanto richiesto alle lettere a) e b) del punto precedente.

Nel caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre al Gestore.

I controlli effettuati da A.R.P.A. Piemonte sono posti a carico del Gestore.

COMPARTO: PROCESSO PRODUTTIVO

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Temperatura	Misura diretta continua	°C	n.a.	All'interno dei forni (ante crociere)	In continuo	-
Temperatura	Misura diretta continua	°C	n.a.	Ingresso filtro	In continuo	-
O ₂	Misura diretta continua	%	Metodo interno	All'interno dei forni	In continuo	-
CO	Misura diretta continua	%	Metodo interno	All'interno dei forni	In continuo	-
Pressione	Misura diretta continua	mm Hg	Metodo interno	All'interno dei forni	In continuo	-
Consumo di combustibili	Misura diretta continua	t/anno	n.a.	In ingresso allo stabilimento	Annuale	-
Consumo specifico di energia termica (*)	Calcoli sulla base dei parametri operativi	MW _e /t di clinker	n.a.	n.a.	Annuale	Invio dati di riepilogo annuale agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Assorbimento di potenza elettrica	Misura diretta continua	kW _e	n.a.	Contatore	-	-
Consumo specifico di energia elettrica (*)	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kW _e /t di clinker	n.a.	n.a.	Annuale	Invio dati di riepilogo annuale agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.

(*) per la produzione di clinker riferita a ciascun forno
n.a.: non applicabile

CARATTERIZZAZIONE DELLA FARINA CRUDA

Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi	Frequenza	Parametri analizzati	Note
Farina cruda	Linee alimentazione F.2 e F.3	3 per linea	quadrimestrale	Cloro	
				Arsenico	
				Cadmio	
				Tallio	
				Mercurio	
				Cromo totale	
				Rame	
				Manganese	
				Nichel	
				Piombo	
IPA					
PCB					
PCDD/PCDF					
Minerale/Ossido	piazzale	1	annuale	Umidità, CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SO ₃ , MnO, As, Cd, Tl, Hg, PCB+PCT, IPA, PCDD/PCDF	
Silicato di ferro	piazzale	1	annuale	Umidità, CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SO ₃ , MnO, As, Cd, Tl, Hg, PCB+PCT, IPA, PCDD/PCDF	
Bauxite	piazzale	1	annuale	Umidità, CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SO ₃ , As, Cd+Tl, Hg, PCB+PCT, IPA, PCDD/PCDF	
Ceneri di pirite	Piazzale	1	a lotto (annuale)	Umidità, CaO, MgO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SO ₃ , As, Cd, Tl, Hg, PCB+PCT, IPA, PCDD/PCDF	

Nota : al caratterizzazione delle materie prime naturali (quali calcare, scisto, silice...) viene eseguita secondo le procedure del Sistema Qualità (IO_PRO PRO 01- istruzione operativa materie prime_MP) con analisi periodica di Umidità, CaO, MgO, SiO₂, Al₂O₃, Fe₂O₃, K₂O, SO₃ etc

CARATTERIZZAZIONE del carbone

Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi	Frequenza	Parametri analizzati	Note
Carbone	allo scarico	Per ogni fornitore (nave)	Quadrimestrale	PCI zolfo Volatili % Arsenico Antimonio Cadmio Tallo Mercurio Cromo totale Rame Manganese Nichel Piombo Cobalto Vanadio IPA PCB PCDD/PCDF	

CARATTERIZZAZIONE DELLE POLVERI DELL'ELETTROFILTRO

Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi/anno	Frequenza	Parametri analizzati
<p>polveri captate dai presidi di abbattimento forni</p>	<p>Bilancia alimentazione Molino cemento 3</p>	<p>3</p>	<p>quadrimestrale</p>	<p>Cloro %</p> <p>Arsenico</p> <p>Antimonio</p> <p>Cadmio</p> <p>Tallio</p> <p>Mercurio</p> <p>Cromo totale</p> <p>Rame</p> <p>Manganese</p> <p>Nichel</p> <p>Piombo</p> <p>Cobalto</p> <p>Vanadio</p> <p>IPA</p> <p>PCB</p> <p>PCDD/PCDF</p>

CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO PER RECUPERO DI MATERIA					
Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi	Frequenza	Parametri analizzati	Note (*)
nella miscelazione generatrice del clinker (processo a caldo)					
Mattoni refrattari	Fornitore	1	a lotto	CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, As, Hg, Cd, Tl, Cr, Cu, Pb, IPA, PCB, PCDD/PCDF	Caratterizzazione da DM 05/02/98 tipologia 7.8
Terre e sabbie esauste di fonderia	Fornitore	1	a lotto	CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, Hg, Cd, Tl, fenolo, IPA, PCB, PCDD/PCDF	Caratterizzazione da DM 05/02/98 tipologia 7.25
Fanghi da trattamento acque industriali	Fornitore	1	a lotto	Umidità, Sostanza organica, Cr totale, Cr VI, Pb, As, Hg, Cd, Tl, solventi aromatici e clorurati, IPA, PCB, PCDD/PCDF	Caratterizzazione da DM 05/02/98 tipologia 12.16
Scaglie di laminazione	Fornitore	1	a lotto	Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ , Umidità, Cloro, Hg, Cd, Tl, IPA, PCB, PCDD/PCDF	Caratterizzazione da DM 05/02/98 tipologia 5.14 cfr limiti tabella n. 4 allegato 1 prescrizioni rifiuti)
nella macinazione cemento (processo a freddo)					
Gessi chimici da desolfurazione (**)	Fornitore	1	annuale	CaSO ₄ , SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃	Caratterizzazione da DM 5/02/98 tipologia 13.6
Solfato di calcio biidrato	Fornitore	1	annuale	CaSO ₄ , Fe ₂ O ₃	Caratterizzazione da DM 5/02/98 tipologia 13.5
Ceneri volanti (**)	Fornitore	1	a lotto	CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , As, Hg, Cd, Tl, Cr, Cu, Pb, PCB, PCDD/PCDF	Caratterizzazione da DM 05/02/98 tipologia 13.1

Note:

(*) La caratterizzazione, ai sensi del DM 5/2/1998, avviene tramite certificato analitico trasmesso dal Fornitore.

(**) Il piano di caratterizzazione non varia anche con la qualificazione giuridica di "sottoprodotti" (ex art. 184-bis del D.Lgs 152/2006)

CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO PER RECUPERO DI ENERGIA

Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi	Frequenza	Parametri analizzati	Note
Combustibile Solido Secondario (CSS rifiuto)	automatico per ogni linea di alimentazione bruciatori dei forni F.2 e F.3	Rif. Protocollo con ARPA	Mensile (*)	Umidità PCI Ceneri Zolfo Cloro Arsenico Antimonio Cadmio Tallo Mercurio Cromo totale Rame Manganese Nichel Piombo Cobalto Vanadio IPA PCB PCDD/PCDF	cif. limiti tabella n. 5 allegato 1 prescrizioni rifiuti

(*) fino all'individuazione e condivisione con Dipartimento Provinciale ARPA dei protocolli relativi alle metodiche di campionamento, analisi e valutazione dei risultati, di cui alla prescrizione n. 20 dell'Allegato Tecnico 1.

CARATTERIZZAZIONE DELLE FARINE ANIMALI					
Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi	Frequenza	Parametri analizzati	Note
Farine animali	In linea	1	annuale	Umidità	cfr limiti tabella n. 5 allegato 1 prescrizioni rifiuti
				PCI	
				Cloro	
				Arsenico	
				Cadmio	
				Mercurio	
				Cromo totale	
				Rame	
				Manganese	
				Nichel	
				Piombo	
IPA					

CARATTERIZZAZIONE DEGLI OLI USATI - EMULSIONI OLEOSE

Descrizione	Punti monitoraggio (num. e/o identificazione)	Numero analisi	Frequenza	Parametri analizzati	Note (*)
Oli usati e/o emulsioni oleose	In linea	A fornitura	Per ogni fornitura (≤ 500 t)	Acqua PCI Sedimentabili totali Ceneri Zolfo Cloro totale Fluoro Arsenico Cadmio Tallio Mercurio Cromo totale Rame Manganese Nichel Piombo Vanadio IPA PCB/PCT PCDD/PCDF	cfr limiti tabella n. 5 allegato 1 prescrizioni rifiuti

(*) cfr. anche a : - Tab. A di Allegato 3 – Sub. 1 del DM 25/2/2000 n. 124 (Tab. 4 di Allegato A del DM 16/05/1996, n. 392) per oli usati
 - Tab. B di Allegato 3 – Sub. 1 del DM 25/2/2000 n. 124 (Tab. 5 di Allegato A del DM 16/05/1996, n. 392) per emulsioni oleose

ULTERIORI ADEMPIMENTI RELATIVI AI RIFIUTI				
Descrizione	Frequenza	U.M.	CARATTERIZZAZIONE	NOTE
Tutti i rifiuti	Misura diretta discontinua	Kg/l/mc	-----	Si rammentano gli adempimenti di legge (registri di carico scarico, formulari, SISTRI)
Rifiuti prodotti	Misura diretta discontinua		<p>Le determinazioni analitiche di caratterizzazione del rifiuto devono essere eseguite: se conferiti a impianti iscritti ai sensi dell'art. 214-216 del D.Lgs152/06 e smi , a seconda della destinazione e classificazione del rifiuto, in ossequio ai disposti dall'art. 8 del D.M. 05.02.1998 e s.m.i. e/o dell'art. 7 del D.M. 12.06.2002, n. 161; se conferiti a impianti autorizzati ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e smi sulla base delle disposizioni impartite dalle norme tecniche relative alle operazioni di recupero-smaltimento (es. D.M. 27.09.2010; D.Lgs 133/2005 ecc)</p> <p>sempre nel rispetto delle disposizioni impartite dalle autorizzazioni e/o iscrizioni rilasciate in capo agli impianti di destinazione.</p>	

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
Polveri	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Rif. D.Lgs 152/2006 e s.m.i. - parte V art. 271 e All. VI; DM 31/01/2005 (1)	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" (2)
Polveri	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	4-7, 9-11, 13-16, 18-27, 29-43, 45-48, 50, 52-59, 61-70, 72-91, 94, 96-99, 110, C1, C2	<p>Annuale per i p.e. nn. 4-7, 14, 18, 19, 21, 23-27, 38, 43, 46, 67, 77, 78.</p> <p>Triennale a rotazione per i restanti punti di emissione (3)</p>	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" (2)
Polveri totali comprese nebbie oleose	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	103, 106	Triennale	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" (2)
NOx	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" (2)
NOx	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	27, 78, C1, C2	<p>Annuale: p.e. 27 e 78.</p> <p>Triennale: p.e. C1 e C2</p>	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" (2)
SOx	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" (2)

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
SOx	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	27, 78, C1, C2	Annuale: p.e. 27 e 78. Triennale: p.e. C1 e C2	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
CO	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
CO	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	C1, C2	Triennale	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
TOC	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
TOC	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	27, 78	Annuale	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
Composti inorganici del cloro (come HCl)	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
Composti inorganici del cloro (come HCl)	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	78	Annuale	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
Composti inorganici del fluoro (come HF)	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17, 78	Quadrimestrale: p.e. nn. 12 e 17 Annuale: p.e. nn. 8 e 78	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	UM	METODICA	PUNTO D'EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
NH ₃	Misura diretta continua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Continua	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
Metalli pesanti	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17, 78	Quadrimestrale: p.e. nn. 12 e 17 Annuale: p.e. nn. 8 e 78	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
PCDD/PCDF	Misura diretta discontinua	µg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17, 78	Quadrimestrale: p.e. nn. 12 e 17 Annuale: p.e. nn. 8 e 78	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
IPA	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17, 78	Quadrimestrale: p.e. nn. 12 e 17 Annuale: p.e. nn. 8 e 78	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾
PCB	Misura diretta discontinua	µg/Nm ³	Come per il parametro polveri	12, 17	Quadrimestrale: p.e. nn. 12 e 17	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 "Emissioni in atmosfera" ⁽²⁾

(1) fino all'adozione del decreto di cui all'art. 271 comma 17 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., osservare, nella scelta dei metodi, la scaletta di priorità dallo stesso individuata e di seguito ripresa: "... norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche ISO o di altre norme internazionali o delle norme nazionali vigenti";

(2) a partire dal 1° gennaio 2014 deve essere utilizzato il modello Em 1.0 per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera. Il report è scaricabile alla pagina <http://www.provincia.cuneo.gov.it/tutela-territorio/modulistica-tutela-territorio/inguinamento-atmosferico-qualita-dellaria-modulistic>

(3) P.E. nn.: 9, 10, 11, 13, 15, 16, 30, 47, 66, 68, 69, 70, 73, 74, 75, 80, 87, 89, 91, 94, 97, 98, 99: primo autocontrollo post AIA nel 2008, da ripetersi con cadenza triennale.

P.E. nn.: 20, 22, 29, 31-37, 39-42, 45, 48, 79, 83, 84, 85: primo autocontrollo post AIA nel 2009, da ripetersi con cadenza triennale.

P.E. nn.: 50, 52-59, 61-65, 72, 76, 81, 82, 86, 88, 90, 96: primo autocontrollo post AIA nel 2010, da ripetersi con cadenza triennale.

Per i p.e. C1 e C2 la cadenza triennale decorre dalla prima ripetizione degli autocontrolli post-rinnovo

COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Utilizzo dell'acqua	Misura diretta continua	m ³	Letture contatori	2 pozzi aziendali sorgente trincea drenante	Riepilogo consumi: mensile	Effettuare la ripartizione tra le diverse fonti di approvvigionamento. Invio dati di riepilogo annuale agli enti competenti. Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Consumo specifico di acqua	Calcoli sulla base dei parametri operativi	l/t (sem. eq.)	-	-	Annuale	Invio riepilogo annuale agli enti competenti. Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Portata di scarico	Misura diretta continua	m ³ /h	Letture strumento di misura della portata istantanea	A monte dello scarico industriale (S1)	Riepilogo volumi scaricati: mensile	Invio riepilogo annuale agli enti competenti. Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Volume di scarico	Misura diretta continua	m ³	Letture totalizzatore volume scaricato			
pH	Misura diretta discontinua	pH	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			Registrazione e contestuale invio agli enti competenti.
Temperatura		°C				
Materiali grossolani		mg/l				
Solidi sospesi totali	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			Registrazione e contestuale invio agli enti competenti.
BOD ₅						
COD						
Alluminio						
Arsenico						
Bario						
Boro						
Cadmio						
Cromo totale	Misura diretta discontinua	mg/l	Metodo interno (calcolo)	A monte dello scarico industriale (S1)	Semestrale	Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Cromo III						
Cromo VI	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Ferro						
Manganese						
Mercurio						
Nichel						
Piombo						
Rame						
Stagno						
Zinco						
Cloro attivo libero						

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Solfati (come SO ₄)	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	A monte dello scarico industriale (S1)	Semestrale	Registrazione e contestuale invio agli enti competenti. Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Cloruri						
Fluoruri						
Fosforo totale (come P)						
Azoto ammoniacale (come NH ₄)						
Azoto nitroso (come N)						
Azoto nitrico (come N)						
Azoto totale						
Idrocarburi totali						
Solventi organici aromatici						
Tensioattivi totali	Misura diretta discontinua	UFC / 100 ml				
Solventi clorurati						
Escherichia coli	Misura diretta discontinua	%				
Saggio di tossicità acuta	Misura diretta discontinua					
Funzionalità sistemi di depurazione	Controllo	-	Metodo interno	Tutti i sistemi di depurazione: - impianto "A"; - impianto "B"; - fosse Imhoff.	Almeno settimanale	Controllo ed eventuale pulizia o manutenzione sui sistemi di depurazione, le relative apparecchiature elettromeccaniche ed i pozzetti di campionamento

COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	Al confine aziendale e presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche	Nell'ultimo anno di validità dell'autorizzazione, prima della presentazione dell'istanza di rinnovo.	Invio agli enti competenti unitamente all'istanza di rinnovo
Livello di immissione						

COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	UMI	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Modalità di stoccaggio/deposito di materie prime, prodotti finiti, rifiuti e sostanze pericolose	-	-	-	Piazzali esterni e luoghi di stoccaggio/deposito di materie prime, prodotti finiti, rifiuti e sostanze pericolose	Settimanale	Verifica corretto stoccaggio.
Controllo indiretto sulla tenuta idraulica	Calcoli sulla base dei parametri operativi	-	-	Serbatoi interrati a parete singola	Mensile	Effettuare la correlazione tra i quantitativi effettivamente consumati e i volumi approvigionati. Registrazione dei controlli conservati per almeno 5 anni presso lo Stabilimento.
Tenuta idraulica dei serbatoi interrati	Misure dirette discontinue	-	-	Serbatoi interrati a parete singola	Biennale oppure in caso di ammanco di prodotto, rilevato dai controlli mensili	Registrazione dell'effettuazione della prova. Invio dei risultati agli enti competenti unitamente alla relazione annuale. Dati da conservare presso lo Stabilimento per almeno 5 anni.
Funzionalità dei dispositivi di contenimento e rilevamento delle perdite	Misure dirette discontinue	-	-	Serbatoi interrati a parete doppia	Annuale	Registrazione dell'effettuazione dei controlli. Invio dei risultati agli enti competenti unitamente alla relazione annuale. Dati da conservare presso lo Stabilimento per almeno 5 anni.
Spessore tetto e fasciame	Misure dirette discontinue	mm	-	serbatoi aerei	Ogni 4 anni	Registrazione dell'effettuazione dei controlli. Invio dei risultati agli enti competenti unitamente alla relazione annuale. Dati da conservare presso lo Stabilimento per almeno 5 anni.

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Arsenico	Misura diretta discontinua	µg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	2 pozzi aziendali	Annuale	Registrazione e invio agli enti competenti unitamente alla relazione annuale. Dati conservati per almeno 5 anni presso lo Stabilimento.
Bario						
Boro						
Alluminio						
Cromo totale						
Cromo III						
Cromo VI						
Ferro						
Manganese						
Mercurio						
Nichel						
Piombo						
Rame						
Stagno						
Zinco						
Azoto ammoniacale (come NH ₄)		µg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			
Azoto nitroso (come N)						
Azoto nitrico (come N)						
Idrocarburi totali						
Solventi organici aromatici		UFC / 100 ml				
Solventi clorurati						
Escherichia coli						

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Portata Metalli (Cd, Tl, Hg, Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V) Tenore di Ossigeno	Forno 3 (17) o Forno 2 (12)	9 volte in tutto durante la vigenza dell'AIA
	Portata PCDD/PCDF PCB IPA Tenore di Ossigeno	Forno 3 (17) o Forno 2 (12)	6 volte in tutto durante la vigenza dell'AIA
CSS destinati al recupero come energia	Cd, Tl, Hg, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Co, V, Sb, IPA, PCB, PCDD/F	Coerente con le modalità di campionamento stabilite dalla norma, come concordate con il gestore	1 volta l'anno
Scaglie di laminazione	IPA, PCB, PCDD/F	Cumulo in utilizzo	1 volta l'anno
EMISSIONI SONORE	Livelli di immissione	Al confine aziendale e/o presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei	1 volta durante la vigenza dell'AIA
TUTTI	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3 D.M.24/04/2008	-	2 volte durante la vigenza dell'AIA

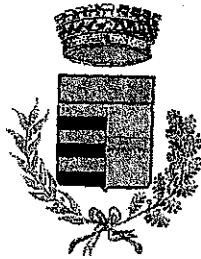
COMUNE DI ROBILANTE

La presente copia, composta di
1 foglio, è conforme
all'originale esistente presso
questo Ufficio.

REPERTORIO N. 1268

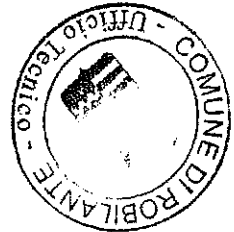


Robilante li 1.0. LUGLIO 2013
Il Segretario Comunale



COMUNE DI ROBILANTE

PROVINCIA DI CUNEO



**PROTOCOLLO D'INTESA TRA IL COMUNE DI ROBILANTE, LA COMUNITA' MONTANA ALPI
DEL MARE E LA BUZZI UNICEM S.P.A.
PER IL MIGLIORAMENTO DELLA SITUAZIONE AMBIENTALE**

L'anno duemiladieci, il giorno quindici del mese di novembre, tra il Comune di Robilante, rappresentato dal Sindaco pro - tempore Sig. BEDINO geom. Biagio, nato a Cuneo (CN) il 08/08/1952 e residente in Cuneo (CN), Via Casteldelfino n. 9, in esecuzione della Deliberazione della Giunta Comunale n. 79 del 13/10/2010; la Comunità Montana delle Alpi del Mare, rappresentata dal Presidente pro -tempore Sig. BOCCACCI geom. Ugo, domiciliato per la carica presso la sede comunitaria in Piazza Regina Margherita n. 27 - C.F. 02968760047 e la Società Buzzi Unicem S.p.a., rappresentata da Sig. SCHININA' ing. Maurizio, in qualità di Direttore pro-tempore dello stabilimento di Robilante, domiciliato in Strada Pianosottano n. 1, C.F. 0093020044.

PREMESSO CHE:

La Buzzi Unicem S.p.A. è proprietaria ed esercente dello stabilimento per la produzione di leganti idraulici sito nel territorio del Comune di Robilante.

E' in corso presso la Provincia di Cuneo la fase istruttoria sulla domanda di rilascio di autorizzazione integrata ambientale IPPC, richiesta dalla ditta Buzzi - Unicem S.p.A. in qualità di gestore dell'impianto sito in Robilante, strada Pianosottano n. 1.

L'Amministrazione Comunale di Robilante ritiene necessario il raggiungimento di obiettivi di riduzione dell'impatto ambientale, certi, sia nei contenuti che nei tempi di attuazione.

Si dà atto alla Buzzi Unicem di aver adempiuto correttamente e puntualmente a tutti gli interventi menzionati nel precedente "Protocollo di intesa" sottoscritto in data 13/07/2007 - Repertorio n. 1174, ancora in essere anche se con alcune integrazioni concordate tra le parti.

Il Comune di Robilante e la Comunità Montana delle Alpi del Mare si ritengono soddisfatti per il raggiungimento degli obiettivi, per la serietà e l'impegno profuso dalla Buzzi Unicem e nel constatare circa l'effettiva riduzione degli inquinanti nell'atmosfera.

Al fine del raggiungimento degli obiettivi predetti, la Giunta Comunale, con propria Deliberazione n. del 13/10/2010, ha approvato gli indirizzi, da valere nella pratica di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale IPPC ed ha contestualmente ribadito la istituzione di un "tavolo di concertazione" fra il Comune di Robilante, la ditta Buzzi Unicem, l'ARPA e la Comunità Montana delle Alpi del Mare, per concordare i contenuti e i tempi di attuazione, da parte di Buzzi Unicem, degli interventi di riduzione dell'impatto ambientale.

A seguito delle riunioni tenute precedentemente dal "tavolo di concertazione" sono stati individuati i contenuti degli interventi da porsi in essere da parte di Buzzi Unicem S.p.a. ed i tempi di attuazione degli stessi.

Tutto ciò premesso, tra le parti come sopra costituite, si conviene e stipula il seguente protocollo di intesa:

- 1.) Si confermano i presupposti e le motivazioni, le indicazioni e gli obiettivi di cui al precedente protocollo di intesa del 13/07/2007 che in questa sede si intende richiamato;
- 2.) Resta fermo il punto che tutti i rifiuti combustibili di qualsivoglia denominazione presente e/o futura, classificati, oggi, come "CDR" e destinati al recupero energetico nei forni della Buzzi Unicem di Robilante, dovranno pervenire dal solo territorio della provincia di Cuneo; si richiede che detti materiali, utilizzabili come combustibili, debbano avere caratteristiche chimico-fisiche almeno conformi a quelle riportate nella norma tecnica UNI 9903-1:2004 e eventuali future modifiche e adeguamenti alle norme armonizzate europee, e precisamente al prospetto 2), dove si definisce il CDR di qualità elevata. Ciò si rende necessario per evitare nel "RDF" quantità elevate di materiali inquinanti pericolosi.
- 3.) L'Azienda si impegna ad accettare forme di controllo e verifiche da parte dei componenti il "Comitato di verifica", che rimane in essere; durante questi controlli i componenti del Comitato possono prelevare campioni di qualsivoglia natura dei materiali usati come combustibile e come materie prime/secondo: tanto si richiede per garantire analisi in contraddittorio.
- 4.) Tutti i campionamenti per le analisi devono essere effettuati secondo la normativa UNI 9903-3/2004 e ss. mm. e ii.; restano in essere tutti gli altri elementi caratterizzanti il precedente protocollo di intesa.
- 5.) L'azienda Buzzi Unicem S.p.A. si impegna ad accettare tutte quelle forme di controllo e di verifica del raggiungimento degli obiettivi che potranno essere richieste dall'Amministrazione comunale e/o dalla popolazione locale.
- 6.) L'azienda Buzzi Unicem S.p.A. si impegna a pianificare gli opportuni interventi per il progressivo miglioramento delle condizioni d'esercizio del proprio stabilimento e per una migliore tutela della qualità dell'aria, finalizzata alla salvaguardia della salute, dell'ambiente e del territorio circostante;
- 7.) In particolare, la Buzzi Unicem S.p.A. si impegna a rendere consultabili sul proprio website le concentrazioni medie giornaliere dei parametri emissivi monitorati in continuo dallo SME, dopo la opportuna validazione da parte della competente A.R.P.A., entro le ore 12,00 del giorno successivo;
- 8.) La Buzzi Unicem S.p.A. resta, comunque, vincolata alla puntuale applicazione delle disposizioni in materia ambientale secondo la normativa vigente, nonché a quella che dovesse essere successivamente emanata.
- 9.) L'attuazione degli interventi individuati nel presente protocollo sarà oggetto di verifica periodica da parte degli organi competenti di controllo.

Il presente atto diviene vincolante nei riguardi dell'Azienda Buzzi Unicem S.p.A. dal momento della sottoscrizione dello stesso, mentre sarà vincolante nei riguardi del Comune, solo a seguito di approvazione da parte dei competenti Organi, ed in ogni caso non vincola l'Ente ai fine della espressione del proprio parere in sede di Conferenza dei Servizi.

Letto, approvato e sottoscritto.

Per l'Azienda Buzzi Unicem S.p.A.

Per il Comune di Robilante
Il Sindaco

Per la Comunità Montana delle ALPI DEL MARE

