



COMUNE DI GALATINA

Provincia di Lecce

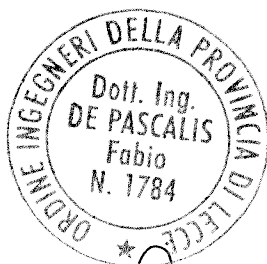


	numero elaborato	titolo elaborato	cod. commessa ca 2020 200 2		
	Ail. 16	VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO			
0	AGOSTO 2021	Integrazioni AIA - Riscontro a nota Arpa Puglia prot. 23977/2021 del 04.06.2021	LG	FDP	FDP
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Contr.	Approv.

PROGETTISTA



Ing. Fabio DE PASCALIS



Via S. Francesco Saverio, 6 - 73013 Galatina (LE)
Tel. 0836 568924 - Fax 0836 631158
www.astraengineering.com
e-mail: info@astraengineering.com

COMMITTENTE



Sede legale

Via della Vittorina n. 60, 06024 - Gubbio (PG)

Unità produttiva

Via Corigliano d'Otranto - 73013 Galatina (LE)

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	<i>AGOSTO</i> <i>2021</i>

INDICE

1. PREMESSA	2
2. RIFERIMENTI NORMATIVI E DOCUMENTI AZIENDALI DI RIFERIMENTO	3
3. CICLO PRODUTTIVO DELLO STABILIMENTO	4
4. PROCEDURA PER L'INDIVIDUAZIONE DI SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI.....	15
5. CONCLUSIONI.....	53
6. ALLEGATI.....	53

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 1/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

1. PREMESSA

Scopo della presente relazione è quello di illustrare la verifica di sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5 comma 1, lett. v-bis del D. Lgs. n. 152/06 e secondo quanto previsto dall'art. 4 del D.M.A.T.T.M. n. 95 del 15 aprile 2019.

Tale verifica viene effettuata nell'ambito dell'istanza di riesame che la scrivente cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE), autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Lecce con Determinazione Dirigenziale n. 282 del 26.02.2018 e ss.mm.ii., ha presentato in data 29.03.2021, per la realizzazione di interventi al fine di ottimizzare ulteriormente la qualità delle prestazioni ambientali ed operative dello stabilimento.

Tali modifiche non andranno, infatti, a modificare la capacità produttiva dell'impianto né apporteranno modifiche ai processi produttivi, ma sono volte unicamente ad ottimizzare lo stoccaggio dei materiali utilizzati in cementeria in funzione del loro impiego nel ciclo produttivo e ad ottimizzare la movimentazione dei costituenti del cemento riducendo i traffici interni.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 2/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

2. RIFERIMENTI NORMATIVI E DOCUMENTI AZIENDALI DI RIFERIMENTO

Principali riferimenti normativi

- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 e ss.mm.ii – Norme in materia ambientale;
- Regolamento (CE) 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16.12.2008.
Classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e miscele che modifica e abroga le Direttive 67/548 e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento CE 1907/2006 (CLP).
- Direttiva Europea 2010/75/UE del 21.11.2010.
Industrial Emission Directive (Direttiva IED).
- Comunicazione della Commissione Europea 2014/C 136/01.
Linee guida della Commissione Europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2 della Direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali.
- D.M. 15 aprile 2019, n. 95 - Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. Pubblicato nel sito internet del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare e nella Gazz. Uff. 26 agosto 2019, n. 199.

Principali documenti aziendali di riferimento

- Autorizzazione Integrata Ambientale dello stabilimento;
- Documento di Valutazione dei rischi (DVR);
- Documento di Valutazione rischio incendio (DVRI);
- Documento di Valutazione rischio esplosione (DVRE);
- Piano di emergenza ed evacuazione (PEM);
- Documentazione del Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001;
- Schede dati sicurezza delle sostanze/miscele utilizzate presso lo stabilimento.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 3/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	<i>AGOSTO</i> <i>2021</i>

3. **CICLO PRODUTTIVO DELLO STABILIMENTO**

Presso la cementeria di Galatina (LE), si producono leganti idraulici (cemento) mediante una linea di cottura che utilizza il processo a “via secca” caratterizzato dal fatto che le materie prime, macinate ed omogeneizzate, vengono introdotte nel forno di cottura allo stato di polvere secca.

Il ciclo tecnologico è costituito dalle seguenti fasi di lavorazione:

- Fase di lavorazione A: Frantumazione e deposito materie prime;
- Fase di lavorazione B: Macinazione della miscela cruda ed omogeneizzazione farina;
- Fase di lavorazione C: Cottura e deposito del clinker;
- Fase di lavorazione D: Dosaggio costituenti e macinazione del cotto;
- Fase di lavorazione E: Deposito cemento e spedizione cemento sfuso;
- Fase di lavorazione F: Insaccamento, palettizzazione e spedizione cemento in sacchi.

Fase di lavorazione A (Frantumazione e deposito materie prime).

Le materie in ingresso nella fase di lavorazione possono essere costituite da:


- calcare,
- tufo,
- argilla,
- terre e rocce da scavo di cui al D.P.R. 120/17 e s.m.i.;
- sabbia,
- silicato di ferro;
- rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.

Dalla fase di lavorazione esce la così detta “miscela cruda” costituita dalle sopra citate materie prime, la quale viene inviata alla fase di lavorazione B (Macinazione della miscela cruda ed omogeneizzazione farina).

Il calcare/tufo e le eventuali terre e rocce da scavo aventi le caratteristiche del calcare arrivano in stabilimento in pezzatura e vengono scaricati dagli automezzi nella tramoggia di alimentazione dell’impianto di frantumazione adibito alla riduzione delle loro dimensioni.

Il frantoio è del tipo a barre frantumanti ed è provvisto di vaglio tipo vobler.

Il materiale frantumato in uscita dal frantoio viene convogliato tramite nastri trasportatori nel capannone deposito materie prime il quale è suddiviso in quattro scomparti, due per il calcare/tufo e due per l’argilla.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 4/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

L'argilla e le eventuali terre e rocce aventi le caratteristiche dell'argilla che arrivano in stabilimento vengono scaricati nella tramoggia di alimentazione del frangizolle il quale provvede a ridurre la pezzatura.

Il materiale in uscita dal frangizolle viene prima fatto passare per un estrusore e successivamente condotto, tramite nastri trasportatori, nel capannone deposito materie prime.

La sabbia al suo arrivo in stabilimento viene scaricata dagli automezzi nella specifica area di stoccaggio del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi.

Il silicato di ferro viene scaricato dagli automezzi nelle specifiche aree di stoccaggio che sono costituite da:

- apposita zona all'interno del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi;
- capannone deposito silicato di ferro.

I rifiuti recuperabili non pericolosi utilizzati come materie prime della miscela cruda sono inseriti, in base alle loro caratteristiche, o nella tramoggia di alimentazione del frantoio del calcare, o nella tramoggia di alimentazione del frangizolle dell'argilla, da cui sono condotti automaticamente, tramite nastri trasportatori, nel capannone deposito materie prime.

Inoltre, i suddetti rifiuti non pericolosi recuperabili vengono messi in riserva, prima del loro recupero, in apposite aree chiuse.

Fase di lavorazione B (Macinazione della miscela cruda ed omogeneizzazione farina)


La materia in ingresso è costituita dalla "miscela cruda", così composta come descritto nella precedente fase di lavorazione A.

La materia in uscita è costituita dalla suddetta miscela cruda macinata ed omogeneizzata, denominata "farina", la quale viene inviata alla successiva fase di lavorazione C (cottura e deposito del clinker).

L'estrazione del calcare/tufo e dell'argilla dalle rispettive zone di stoccaggio all'interno del capannone di deposito viene effettuata tramite grattatrici a tazze che prelevano i materiali e li immettono su due nastri in gomma.

A valle di detti nastri sono situate due piccole tramogge dalle quali i materiali vengono ripresi da nastri dosatori metallici che li scaricano in un nastro trasportatore in gomma.

La sabbia, il silicato di ferro ed i rifiuti non pericolosi recuperabili come materia che vengono stoccati all'interno del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi sono ripresi dalle rispettive aree di stoccaggio ed inseriti nella tramoggia di alimentazione che è situata all'interno del capannone stesso, da

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 5/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

cui vengono dosati e trasportati automaticamente mediante appositi sistemi (nastri trasportatori, nastri dosatori, ecc.) ed immessi nel nastro in gomma che trasporta il calcare/tufo e l'argilla.

I rifiuti non pericolosi recuperabili come materia di cui alla tipologia 13.1, che sono messi in riserva all'interno di sili metallici e in cemento armato, vengono ripresi da detti sili tramite appositi sistemi di dosaggio e trasporto automatici e condotti al sistema di alimentazione/dosaggio della miscela cruda.

La miscela di materie prime così formata viene condotta tramite un nastro alimentatore metallico al molino del crudo (del tipo pista/rulli) il quale provvede, contemporaneamente, a macinarla e ad essicarla.

La miscela cruda in uscita dal ciclo di macinazione (farina) viene convogliata in un apposito silo all'interno del quale avviene la sua omogeneizzazione.

Fase di lavorazione C (Cottura e depositi clinker)

Le materie in ingresso sono costituite dalla "farina" (composta come descritto nelle precedenti fasi di lavorazione A e B) e dai seguenti combustibili:

- coke da petrolio,
- carbone fossile,
- gas metano, impiegato principalmente durante le fasi di riscaldamento del forno in fase di avviamento della linea di cottura del clinker.

La materia in uscita è costituita da clinker il quale viene inviato alla successiva fase di lavorazione D (Dosaggio costituenti e macinazione del cotto) e spedito sfuso.

La farina, proveniente dal silo di omogeneizzazione, viene condotta alla sommità della torre di preriscaldamento, la quale è costituita da stadi di cicloni a cascata ed è provvista di precalcinatore e camera calcinante con aria terziaria.

Attraverso dette sezioni la farina, in sospensione nei gas caldi provenienti dalla combustione, subisce un aumento di temperatura fino a circa $950 \div 1000$ °C.

Prima di entrare nel forno, il materiale (farina) preriscaldato passa attraverso il precalcinatore e la camera calcinante dove i bruciatori ausiliari forniscono una parte dell'apporto calorico necessario per il processo di decarbonatazione del componente calcareo ($\text{CaCO}_3 \rightarrow \text{CaO} + \text{CO}_2$).

Il materiale (farina) entra quindi nel forno rotante dove, procedendo in controcorrente ai gas di combustione, viene riscaldato ulteriormente fino ad arrivare in prossimità dello scarico del forno stesso a temperature di circa $1400 \div 1500$ °C, alle quali avvengono le reazioni di clinkerizzazione.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 6/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

La temperatura di fiamma del bruciatore principale varia da 1.800 a 2.000°C.

Il materiale in uscita dal forno diventa clinker dopo essere stato raffreddato repentinamente con aria in un raffreddatore a griglia; l'aria di raffreddamento è insufflata tramite appositi ventilatori situati sotto la griglia, la quale funge anche da trasportatore.

L'aria di raffreddamento della griglia, dopo essersi riscaldata nello scambio di calore con il clinker, viene impiegata come comburente sia della combustione principale nella testata del forno (aria secondaria) prodotta mediante un bruciatore policombustibile, sia della combustione secondaria nel precalcinatore e nella camera calcinante (aria terziaria) mediante bruciatori ausiliari. La parte di quest'aria di raffreddamento, eccedente al fabbisogno di aria comburente per le due combustioni, rispettivamente principale e secondaria, denominata aria esubero griglia, viene inviata:

- parte al molino carbone per l'essiccazione del carbone nel processo di macinazione;
- parte al molino del crudo per l'essiccazione delle materie prime nel processo di macinazione, dopo miscelazione con i gas caldi provenienti dalla torre di preriscaldamento.

Una parte della suddetta aria di esubero griglia verrà inviata al nuovo essiccatore rapido dei costituenti del cemento (calcare, tufo, gesso, pozzolana, loppa granulata d'altoforno, ecc.), qualora il contenuto di umidità rendesse necessaria la loro deumidificazione. In tal caso lo spillamento di aria di esubero griglia verrebbe convogliato all'essiccatore dei costituenti del cemento e da questo inviato al filtro ibrido della linea di cottura del clinker.

I gas della combustione principale attraversano il forno rotante sino alla torre di precalcinazione dove si uniscono con i gas della combustione secondaria avvenuta nel precalcinatore e nella camera calcinante mediante i bruciatori ausiliari.

Tutti i gas caldi di combustione, dopo aver attraversato i cicloni della torre di preriscaldamento, in cui vengono in intimo contatto con la farina che procede in controcorrente dall'alto verso il basso, all'uscita della torre si uniscono alla quota di aria calda dell'esubero griglia destinata all'essiccazione della materia prima e, quindi, sono inviati al molino del crudo quando quest'ultimo è in esercizio o, alternativamente, alla torre di condizionamento dei fumi per diminuirne la temperatura. Questi gas, indipendentemente che siano stati raffreddati nel processo di essiccazione della materia prima, dei correttivi o nella torre di condizionamento, vengono convogliati al filtro ibrido della linea di cottura del clinker per essere depolverati prima di venire emessi in atmosfera tramite apposita ciminiera.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 7/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Il clinker in uscita dal frantoio della griglia di raffreddamento viene condotto, tramite un trasportatore metallico a tazze, al silo n. 1 di deposito o, in alternativa, al silo n. 2 di deposito o al silo adibito alla spedizione alla rinfusa.

Da quanto sopra descritto si evince che la linea di cottura del clinker è costituita da un impianto a via secca, con torre di preriscaldamento a cicloni, precalcinatore e camera calcinante con bruciatori ausiliari e aria terziaria, forno rotante e griglia di raffreddamento ad aria.

Il calore necessario al corretto funzionamento del processo di produzione del clinker da cemento viene fornito tramite combustibili i quali sono inseriti, sia in testata forno (bruciatore principale), sia nel precalcinatore e nella camera calcinante della torre di preriscaldamento (bruciatori ausiliari).

La linea di cottura è attrezzata per potere utilizzare combustibili solidi, liquidi e gassosi.

I principali combustibili che attualmente possono essere impiegati durante la normale marcia della linea di cottura del clinker sono:


- ❖ coke da petrolio,
- ❖ carbone fossile,

Inoltre, durante le fasi di riscaldamento del forno in fase di avviamento della linea di cottura del clinker, viene utilizzato gas metano.

Lo stoccaggio del coke da petrolio presso lo stabilimento Colacem S.p.A. di Galatina avviene all'interno di quattro porzioni di un apposito capannone; le restanti due porzioni del capannone sono adibite al deposito dei rifiuti non pericolosi recuperabili di cui alla tipologia 13.6 (gessi chimici da desolfurazione di effluenti liquidi e gassosi) del suballegato 1, dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i., così come autorizzato con la D. D. della Provincia di Lecce n. 547 del 05.04.2019.

Il coke da petrolio arriva in stabilimento in pezzatura e viene scaricato dagli automezzi in una apposita tramoggia attualmente dedicata al ricevimento dei combustibili e dei gessi chimici (rifiuti non pericolosi recuperabile di cui alla tipologia 13.6); lo scarico del combustibile avviene senza dispersioni di polveri in quanto la tramoggia di ricevimento è collocata in un fabbricato coperto, tamponato su tre lati e chiuso sul quarto lato con dei nastri in gomma predisposti per consentire agli automezzi di poter scaricare il carbone in un ambiente chiuso.

Il carbone scaricato nella tramoggia di ricevimento viene estratto in automatico tramite un estrattore metallico che alimenta in modo continuo e regolare due nastri trasportatori posti in serie, che depositano il materiale all'interno del capannone dove un terzo nastro trasportatore brandeggiante e reversibile

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 8/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

consente la formazione dei cumuli nelle quattro sezioni adibite al suo stoccaggio fra loro fisicamente separate.

I gessi chimici attualmente stoccati in due porzioni delle sei disponibili, saranno stoccati in un altro capannone esistente che verrà destinato al deposito dei costituenti del cemento come descritto nel seguito; il coke da petrolio continuerà ad essere stoccato nel capannone adibito attualmente al suo deposito che sarà ad esso interamente dedicato, senza aumentare il quantitativo autorizzato per lo stoccaggio di detto combustibile (32.000 ton).

Sarà così possibile ottimizzare lo stoccaggio dei materiali utilizzati in cementeria in funzione del loro utilizzo nel ciclo produttivo.

L'intervento in questione, riguarda la sola fase di deposito senza incidere su altre operazioni/attività svolte in questa fase di lavorazione.

Il capannone di stoccaggio è completamente pavimentato ed interamente tamponato e coperto; i nastri trasportatori sono tutti chiusi e carterati. Il carbone stoccato nelle vasche viene ripreso in automatico da una grattatrice a semi portale dedicata esclusivamente alla ripresa del carbone. Questa macchina, a funzionamento totalmente automatizzato, estrae il carbone in modo continuo e regolare dalle vasche di stoccaggio e lo conferisce ad un nastro trasportatore collettore.


Il materiale raccolto dal nastro collettore viene avviato a due nastri trasportatori posti in serie, sempre chiusi e carterati, attraverso i quali è possibile conferire il carbone al nastro di alimentazione del silo di dosaggio del molino carbone (dotato di deferizzatore).

L'impianto può ricevere, stoccare, estrarre e trasportare il carbone alle successive fasi di lavorazione in maniera completamente automatica, in quanto comandato, controllato e gestito a distanza dalla sala centralizzata, senza la necessità di intervenire, né tramite operatori, né con mezzi meccanici tipo pala e camion.

Dal silo di stoccaggio il combustibile è estratto per essere immesso in un molino tubolare a sfere che provvede ad essiccarlo ed a macinarlo fino alla pezzatura voluta; per l'essiccazione del carbone, come detto, viene utilizzata l'aria di esubero griglia.

L'aria proveniente dal molino di macinazione del carbone, prima di essere emessa in atmosfera, viene fatta passare in uno specifico impianto di depolverizzazione costituito da un filtro a tessuto del tipo a maniche.

Il polverino così ottenuto viene stoccato in sili metallici da cui è inviato alla testata del forno (bruciatore principale) ed al precalcinatore ed alla camera calcinante della torre di preriscaldamento (bruciatori ausiliari).

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 9/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Il gas metano viene fornito direttamente dalla ditta erogatrice e utilizzato dopo opportuna decompressione.

Fase di lavorazione D (Dosaggio costituenti e macinazione del cotto)

Le materie in ingresso nella fase di lavorazione sono costituite da:


- clinker (proveniente dalla precedente fase di lavorazione C,
- calcare,
- tufo,
- gesso,
- pozzolana,
- loppa di altoforno granulata (sottoprodotto),
- rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.

La materia in uscita è costituita da cemento il quale viene inviato alle successive fasi di lavorazione E (Deposito cemento e spedizione cemento sfuso) ed F (Insaccamento, palettizzazione e spedizione cemento in sacchi).

Come costituenti del cemento, oltre al clinker, possono essere utilizzate materie prime naturali quali calcare, tufo, gesso, pozzolana, il sottoprodotto loppa granulata d'altoforno e rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.

La riorganizzazione delle modalità di “deposito, gestione e alimentazione” dei costituenti del cemento, quali, nel dettaglio, calcare, tufo, gesso, pozzolana, loppa granulata d'altoforno, rifiuti non pericolosi recuperabili come materia individuati nel suballegato 1, dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e ss.mm.ii., di cui alla tipologia 7.12 (EER 101206 e 170802), 7.13 (EER 170802), 13.6 (EER 061101, 100105, 100107 e 101210), 13.7 (EER 060503 e 100324) e 13.9 (EER 060503), prevede:

- il riutilizzo di un capannone esistente per lo stoccaggio dei costituenti in questione;
- l'installazione di una nuova tramoggia di ricevimento dei sopra citati costituenti, di un impianto di frantumazione del calcare e del tufo, di un sistema di ripresa automatica dei materiali tramite grattatrice a tazze, di un impianto di essiccazione rapido per la deumidificazione (se necessario) dei suddetti costituenti e di un sistema di nastri per il conferimento dei vari costituenti alle tramogge di alimentazione dei cotti.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 10/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

E' inoltre presente una seconda tramoggia di ricevimento dei sopra citati costituenti, attraverso la quale è possibile l'alimentazione diretta dei molini di macinazione del cotto.

Per gli altri due costituenti del cemento, clinker e ceneri (tipologia 13.1 – EER 100102 e 100117, del suballegato 1, dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e ss.mm.ii.), non sono previste né modifiche delle modalità di deposito, gestione e alimentazione, né modifiche delle altre operazioni svolte in questa fase di lavorazione che rimarranno invariate rispetto a quanto previsto dall'AIA vigente. Il clinker, viene inviato in appositi sili di stoccaggio, mentre i rifiuti (ceneri della tipologia 13.1) vengono stoccati e ripresi automaticamente dai rispettivi depositi.

I vari costituenti sono conferiti in cementeria tramite dumper e autotreni articolati, che scaricano il prodotto trasportato nella tramoggia di ricevimento, in corrispondenza del nuovo capannone costituenti del cemento, o in caso di necessità, nella tramoggia di carico diretto al nastro di alimentazione del molino.

Il calcare ed il tufo vengono conferiti in pezzatura tout venant dalle cave di provenienza, mentre gli altri costituenti arrivano con pezzatura già adeguata all'utilizzo nei molini di macinazione del cotto.

La nuova tramoggia sarà dotata di segnalazione semaforica che abiliterà lo scarico di ciascun specifico costituente.

L'estrattore metallico di cui sarà dotata la tramoggia di ricevimento avrà la possibilità di alimentare un frantoio a barrotti per ridurre le dimensioni dei materiali tout venant, oppure, tramite una serranda deviatrice, alimentare direttamente il nastro di trasporto del materiale al capannone di stoccaggio.

Il deposito dei vari costituenti nelle vasche interne al capannone di stoccaggio avverrà attraverso un nastro posto sulla sommità del capannone stesso che, tramite un tripper li distribuirà nelle rispettive celle di stoccaggio.

Il capannone di stoccaggio sarà costituito da 6 sezioni (celle), due per ogni costituente (gesso, gessi chimici di cui alla tipologia di rifiuti non pericolosi recuperabili 13.6 e rifiuti non pericolosi di cui alle tipologie 7.12, 7.13, 13.7 e 13.9; calcare; pozzolana e loppa granulata d'altoforno), da dove attraverso una grattatrice a tazze, che scorrerà longitudinalmente alle vasche stesse, il materiale verrà ripreso e scaricato su un nastro collettore posto sotto la grattatrice stessa che, per mezzo di una serranda deviatrice, potrà convogliare il materiale:


- o direttamente nelle tramogge di stoccaggio dei costituenti del reparto macinazione cotto, tramite nastri trasportatori, se il contenuto di umidità del materiale sarà tale da non richiederne l'essiccazione;

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 11/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

- o all'impianto di essiccazione, costituito da un essiccatore rapido, se invece il materiale avrà un elevato tenore di umidità. Nel caso fosse necessaria l'essiccazione, il materiale sarà inviato ad un elevatore che caricherà la tramoggia di alimentazione dell'essiccatore. Un dosatore ponderale estrarrà il materiale dalla tramoggia e regolerà la portata dello stesso da avviare all'essiccatore. Il processo di essiccazione dei costituenti avverrà attraverso lo scambio termico con l'aria calda di esubero proveniente dalla griglia di raffreddamento del clinker della linea di cottura; detta aria calda verrà estratta ed inviata all'essiccatore attraverso una tubazione ed un ventilatore di spillamento. All'interno dell'essiccatore l'aria calda di esubero della griglia cederà il suo calore al materiale in alimentazione determinandone la progressiva deumidificazione; il costituente essiccato in uscita dall'essiccatore verrà inviato, attraverso nastri trasportatori, alle tramogge di stoccaggio dei costituenti del reparto macinazione cotti. L'aria in uscita dall'essiccatore verrà fatta passare per una coppia di cicloni ad alta efficienza: le polveri recuperate dai cicloni saranno avviate insieme al costituente essiccato alle tramogge di stoccaggio dei cotti, mentre l'aria depolverata sarà inviata, tramite un adeguato ventilatore e relativa tubazione, al filtro ibrido della linea di cottura del clinker la cui emissione in atmosfera contraddistinta con la sigla E06 è già autorizzata dall'attuale AIA; questa soluzione permetterà di non dare luogo né a nuove emissioni in atmosfera, né a variazioni quali-quantitative di quelle già autorizzate dalla vigente AIA. Un generatore di calore alimentato a metano potrà essere utilizzato per aumentare, in caso di necessità, la temperatura dell'aria di esubero griglia o per produrre integralmente il calore necessario all'essiccazione dei costituenti nei periodi di fermata della linea di cottura.

Come si evince da quanto sopra descritto, gli interventi in questione consentiranno di ottimizzare ulteriormente la movimentazione dei costituenti del cemento riducendo i traffici interni e permetteranno il riutilizzo dell'aria calda proveniente dalla griglia di raffreddamento del clinker (non interessata da processi di combustione) per l'essiccazione dei costituenti stessi senza dare luogo a nuove emissioni in atmosfera; il tutto in conformità alle migliori tecniche disponibili (BAT 7) che prevedono il massimo recupero dei cascami termici senza di fatto modificare quantitativamente e qualitativamente le emissioni in atmosfera della linea di cottura del clinker. Nella proposta progettuale descritta non si rilevano elementi che possono avere effetti di rilievo per quanto concerne la disciplina degli scarichi idrici, o per quanto riguarda le emissioni sonore, o elementi che possano avere incidenza peggiorativa.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 12/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Il clinker, proveniente dal silo di stoccaggio, viene prima condotto in una pressa a cilindri (Polycom) e, successivamente, è convogliato nelle tramogge di dosaggio/alimentazione dei molini di macinazione del cemento.

I rifiuti non pericolosi recuperabili che possono essere utilizzati tramite la miscelazione con il clinker e con gli altri costituenti (calcare, gesso, pozzolana, loppa granulata d'altoforno, ecc..) per ottenere attraverso la macinazione il prodotto finito (cemento), sono costituiti dalle seguenti tipologie di cui al suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.:

- ❖ 7.12 (calchi in gesso esausti);
- ❖ 7.13 (sfridi di produzione di pannelli di gesso; demolizione edifici);
- ❖ 13.1 (ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da cocombustione con esclusione di rifiuti urbani e assimilati tal quali);
- ❖ 13.6 (gessi chimici da desolforazione);
- ❖ 13.7 (gessi chimici);
- ❖ 13.9 (rifiuti di solfato di calcio da depurazione soluzioni cloruro di sodio).

I sopra riportati rifiuti non pericolosi recuperabili, che possono essere utilizzati come costituenti del cemento, verranno ripresi dai rispettivi depositi automaticamente tramite appositi sistemi di estrazione (grattatrici, nastri trasportatori, trasporti pneumatici) e convogliati, sempre automaticamente, nelle tramogge di dosaggio/alimentazione dei molini di macinazione del cemento.

Inoltre, per la formazione del cemento, nella zona di alimentazione dei molini di macinazione del cotto, vengono inseriti:


- un additivo liquido, quale coadiuvante di macinazione per migliorare le caratteristiche del prodotto;
- il solfato ferroso e/o un additivo liquido, quali agenti riducenti del cromo VI.

Dalle tramogge di dosaggio/alimentazione, i costituenti del cemento (clinker, calcare, tufo, gesso, pozzolana, loppa granulata d'altoforno, rifiuti non pericolosi recuperabili, ecc..) vengono dosati ed inviati ai molini di macinazione del cotto.

I molini per la macinazione del cotto sono del tipo tubolare a sfere.

In uscita dai molini il materiale si presenta sotto forma di polvere che viene inviata ai separatori, i quali hanno lo scopo di:

- rimandare ai molini, assieme all'alimentazione, le particelle di materiale con dimensione superiore a quella prefissata,

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 13/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

- estrarre le particelle al di sotto della dimensione prefissata (finito) per inviarle ai silos di deposito del cemento sfuso.

Fase di lavorazione E (Deposito cemento e spedizione cemento sfuso)

La materia in ingresso ed in uscita dalla fase di lavorazione è costituita dal cemento, il quale viene spedito alla rinfusa (sfuso) e inviato alla successiva fase di lavorazione F (Insaccamento, palettizzazione e spedizione cemento in sacchi).

Il prodotto finito (cemento) in uscita dai separatori dei molini del cotto viene immesso nei silos di stoccaggio dello sfuso tramite trasporti pneumatici (canalette fluidificate e air-lift) ed elevatore a tazze.

Ogni silo contiene un tipo di cemento.

Dai suddetti silos il cemento viene ripreso, tramite sistemi di trasporto pneumatici, per essere convogliato:

- nei punti di spedizione dello sfuso, i quali si trovano nella parte inferiore di ciascun silo;
- nelle linee di insaccamento.

Fase di lavorazione F (Insaccamento, palettizzazione e spedizione cemento in sacchi)


La materia in ingresso ed in uscita dalla fase di lavorazione è costituita dal cemento il quale viene spedito tramite sacchi.

Il cemento proveniente dai silos di stoccaggio viene convogliato nelle tramogge di alimentazione delle insaccatrici le quali provvedono al riempimento automatico dei sacchi.

Nel momento in cui il sacco ha raggiunto il peso prestabilito le insaccatrici lo sganciano e lo lasciano cadere su un nastro trasportatore a rulli il quale lo invia, tramite dei nastri in gomma, al palettizzatore che provvede a disporre i sacchi sui bancali.

Esiste la possibilità che i sacchi vengano rivestiti con una pellicola di polietilene di vari tipi tramite specifiche macchine.

La messa a deposito ed il carico sugli automezzi dei pallets dei sacchi vengono effettuati tramite carrelli elevatori.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 14/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

4. PROCEDURA PER L'INDIVIDUAZIONE DI SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI

Secondo quanto disposto dall'art.3 del DM 95/2019, Colacem S.pa. non è soggetta all'obbligo di presentazione della relazione di riferimento. Fuori dai casi di cui all'art. succitato, la sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento è verificata applicando la procedura di cui all'allegato 1 del DM 95/2019.

FASE I: IDENTIFICAZIONE DELLE SOSTANZE PERICOLOSE


La prima fase prevista dall'allegato 1 del DM 95/2019, prevede la valutazione della presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione e la determinazione della classe di pericolosità.

In questa fase non sono state considerate le sostanze pericolose di seguito descritte:

- Prodotti commerciali le cui schede di sicurezza non riportino le indicazioni di Pericolo H/Frasi R di cui all'Allegato I del DM 95/2019 e che sono considerate non pericolose in accordo con il Regolamento CE1272/2008 (CLP);
- Emissioni, intese come scarichi idrici ed emissioni in atmosfera. Ai fini dell'attuazione del DM 95/2019, tali sostanze non sono state incluse nel calcolo delle soglie;
- Rifiuti, in quanto non costituiscono una sostanza, una miscela o un articolo ai sensi dell'articolo 2 del regolamento CE n. 1272/2008 del 16 dicembre 2008.

Il Regolamento CE n.1272/2008 all'art.3 identifica come sostanza pericolosa: *“Una sostanza o miscela che corrisponde ai criteri relativi ai pericoli fisici, per la salute o per l'ambiente definiti nelle parti da 2 a 5 dell'allegato I è considerata pericolosa ed è classificata nelle rispettive classi di pericolo contemplate in detto allegato. Qualora nell'allegato I le classi di pericolo siano differenziate in base alla via di esposizione o alla natura degli effetti, la sostanza o miscela è classificata secondo tale differenziazione.”*

Sulla base di tale definizione, sono state identificate le sostanze e miscele pericolose usate, prodotte o movimentate nello stabilimento (intese come materie prime, ausiliari, carburante, additivi e reagenti, prodotti finiti e intermedi di produzione), unitamente alle informazioni relative alle corrispondenti classificazioni di pericolosità ai sensi del regolamento CLP e ai quantitativi usati, prodotti e movimentati nello stabilimento.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 15/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Nel ciclo produttivo della cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE) possono essere presenti i seguenti materiali:


- materie prime costituite da calcare, tufo, argilla, terre e rocce da scavo, sabbia, silicato di ferro, e rifiuti recuperabili non pericolosi;
- combustibili, costituiti da coke da petrolio, carbone fossile e gas metano;
- additivi per cemento, costituiti da additivi di macinazione e additivi cromoriducenti;
- reagenti per sistema di riduzione selettiva non catalitica degli NO_x (DeNO_x-SNCR) nelle emissioni in atmosfera della linea di cottura del clinker, costituiti da soluzione ammoniacale in concentrazione < 25% e soluzione ureica;
- clinker da cemento e cemento nelle forme usualmente commercializzate, che costituiscono, rispettivamente, il semilavorato (clinker) ed il prodotto finito (cemento) che derivano dal ciclo produttivo svolto presso lo stabilimento.

L'identificazione della pericolosità o meno delle sostanze/miscele pericolose, utilizzate o prodotte nel ciclo produttivo, è stata effettuata tramite l'esame delle schede dati sicurezza (SDS) di tutte le sostanze/miscele usate e prodotte nel ciclo produttivo presso la cementeria: in particolare l'identificazione della pericolosità o meno di una data sostanza/miscela è stata effettuata tramite l'esame delle informazioni riportate al paragrafo n. 2 della rispettiva scheda dati sicurezza (SDS).

La valutazione è stata estesa anche alle seguenti sostanze/miscele che non vengono usate nel ciclo produttivo:

- gasolio utilizzato per autotrazione e per il funzionamento dei gruppi elettrogeni di emergenza;
- benzina per autotrazione.

L'elenco completo delle sostanze e miscele pericolose prese a riferimento è riportato nella seguente Tabella 1:


	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 16/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

N.	Tipologia	Denominazione	CAS	INDEX	EC	Stato fisico	Indicazioni di pericolo
1	Additivo cromoriducete in polvere per cemento (solfato ferroso).	Solfato di ferro	7720-78-7	026-003-00-7	231-753-5	Solido, polvere.	H302, H315, H319
2	Additivo per la riduzione del cromo esavalente	MA.P.E./Cr 05 LV	902635	-	-	Liquido	H351
3	Reagente sistema DeNOx SNCR linea di cottura clinker. SOLUZIONE AMMONIACALE < 25%	Soluzione acquosa a base di ammoniaca in concentrazione inferiore al 25%.	1336-21-6	-	215-647-6	Liquido	H314, H335, H412
4	GAS naturale	Metano → > 80 %.	68410-63-9	-	270-085-9	gas	H220, H280
5	Gasolio per autotrazione	• Gasolio → > 75 %; • Biodiesel → ≤ 25 %.	-	-	-	Liquido	H226, H304, H315, H332, H351, H373, H411
6	Benzina per autotrazione	Benzina → ≥ 80 - 90 %.	-	-	-	Liquido	H224, H304, H315, H340, H336, H350, H361fd, H411
7	Clinker da cemento	• Silicato tricalcico → 0-85%; • Silicato bicalcico → 0-85%; • Alluminio-ferrite di calcio → 0-30%; • Alluminato tricalcico → 0-20%; • Ossido di calcio → 0-10%.	65997-15-1	-	266-043-4	Solido, granuli	H315, H317, H318, H335
8	Cementi comuni	Cementi prodotti secondo la norma EN 197-1 "Composizione, specificazioni e criteri di conformità per cementi comuni".	-	-	-	Solido, polvere	H315, H317, H318, H335

Tabella 1 – Elenco delle sostanze e miscele pericolose utilizzate nello stabilimento ed indicazioni di pericolo associate.

Le schede di sicurezza di tutte le sostanze sopra elencate sono riportate nell' "All. 14 Schede di sicurezza", presentato in sede di riesame AIA a Marzo 2021.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 17/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

FASE II: EVENTUALE SUPERAMENTO DI SPECIFICHE SOGLIE DI RILEVANZA IN RELAZIONE ALLA QUANTITA' DI SOSTANZE PERICOLOSE


La seconda fase prevede di valutare eventuali superamenti per specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate in Fase I e che presentino le indicazioni di pericolo identificate nella tabella 1 dell'allegato 1 del DM n. 95/2019 di seguito riportata.

Classe	Indicazione di pericolo (regolamento (CE) n.1272/2008)	Soglia kg/anno o dm ³ /anno
Sostanze cancerogene o mutagene (accertate o sospette)	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥10
Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411 R54, R55, R56, R57	≥100
Sostanze tossiche per l'uomo	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥1000
Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥10000

Tabella 2 – Valore soglia ed indicazione di pericolo delle sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità ex tab.1, all.1, DM 95/2019.

Le risultanze del confronto tra la tabella 1 e 2, hanno evidenziato le sostanze (riportate in rosso in Tabella 3) che presentano indicazioni di pericolo associate alle classi di pericolosità di cui al DM n. 95/2019, ovvero:


- Solfato di ferro (classe n. 4)
- Additivo per la riduzione del cromo esavalente (classe n. 1)
- Soluzione acquosa a base di ammoniaca (classe n. 4)
- Gasolio per autotrazione (gasolio e biodiesel) (classe n. 1, 2 e 4)
- Benzina per autotrazione (classe n. 1 e 2)

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 18/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Indipendentemente dai quantitativi effettivamente utilizzati e ipotizzando di trovarsi nelle condizioni operative massimali, si è considerato che tali sostanze superino i livelli soglia, pertanto si è proceduto con le valutazioni della Fase III.

N.	Denominazione	CAS	Stato fisico	Indicazioni di pericolo	Verifica appartenenza a classe di pericolosità secondo D.M. n. 95/2019 (rif. Tab. 2)
1	Solfato di ferro	7720-78-7	Solido, polvere.	H302 H315 H319	Classe 4 - Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente
2	MA.P.E./Cr 05 LV	902635	Liquido	H351	Classe 1 – Sostanze cancerogene/mutagene
3	Soluzione acquosa a base di ammoniaca in concentrazione inferiore al 25%.	1336-21-6	Liquido	H314 H335 H412	Classe 4 - Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente
4	Metano → > 80 %.	68410-63-9	gas	H220 H280	-
5	<ul style="list-style-type: none"> • Gasolio → > 75 %; • Biodiesel → ≤ 25 %. 	-	Liquido	H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	Classe 1 – Sostanze cancerogene/mutagene Classe 2 - Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilit� o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente Classe 4 - Sostanze pericolose per l'uomo o per l'ambiente
6	Benzina → ≥ 80 - 90 %.	-	Liquido	H224 H304 H315 H340 H336 H350 H361fd H411	Classe 1 – Sostanze cancerogene/mutagene Classe 2 - Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilit� o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente
7	<ul style="list-style-type: none"> • Silicato tricalcico → 0-85%; • Silicato bicalcico → 0-85%; • Alluminio-ferrite di calcio → 0-30%; • Alluminato tricalcico → 0- 	65997-15-1	Solido, granuli	H315 H317 H318 H335	-

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 19/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

N.	Denominazione	CAS	Stato fisico	Indicazioni di pericolo	Verifica appartenenza a classe di pericolosità secondo D.M. n. 95/2019 (rif. Tab. 2)
	20%; • Ossido di calcio → 0-10%.				
8	Cementi prodotti secondo la norma EN 197-1 "Composizione, specifiche e criteri di conformità per cementi comuni".	-	Solido, polvere	H315 H317 H318 H335	-

Tabella 3 – Valore soglia ed indicazione di pericolo delle sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità ex tab.1, all.1, DM 95/2019.

FASE III: POSSIBILITA' DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO O DELLE ACQUE SOTTERRANEE


Nella fase III, per ognuna delle sostanze/miscele pericolose individuate ai sensi del Regolamento CE n.1272/2008 e che superino le soglie di rilevanza, si valuta la possibilità di contaminazione idrogeologica del sito ed eventualmente la sicurezza dell'impianto.

Per la verifica appena descritta, si prendono in considerazione i seguenti elementi:

- Proprietà chimico- fisiche delle sostanze pericolose;
- Caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda;
- Descrizione delle misure di gestione delle sostanze pericolose a protezione del suolo e delle acque sotterranee.

a) Proprietà chimico- fisiche delle sostanze pericolose

Sulla base dei dati disponibili sulle schede di sicurezza (SDS) riportate nell'"All. 14 – Schede di sicurezza" e sulla base del data base europeo ECHA, sono state valutate le proprietà chimico fisiche delle sostanze pericolose (persistenza nel terreno e in ambiente acquatico, degradabilità, solubilità e volatilità) e riportate nella tabella seguente:

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 20/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

SOSTANZE/MISCELE PERICOLOSE						
Sostanza/Miscela			Persistenza (si/no)	Biodegradabilità (si/no)	Solubilità Valore	Volatilità Valore (KPa o mmHg)
N.	Tipologia/ denominazione	Stato fisico				
1	Additivo cromo riducente in polvere per cemento (solfato ferroso).	Solido, polvere	Non applicabile	Non applicabile	228 g/l (a 25°C)	Non applicabile
2	Additivo per la riduzione del cromo esavalente	Liquido	Non applicabile	Non applicabile	Insolubile	Non applicabile
3	Soluzione acquosa a base di ammoniaca in concentrazione inferiore al 25%.	Liquido	Non applicabile	Prontamente biodegradabile.	Solubile in acqua in ogni rapporto.	0,4 kPa (a 40 °C);
5	Gasolio per autotrazione	Liquido	Moderatamente persistente (1)	Inerentemente biodegradabile (1)	Insolubile	0,4 kPa (a 40 °C);
6	Benzina per autotrazione	Liquido	Non persistente (1)	Prontamente biodegradabile (1)	Parzialmente solubile	4 - 100 kPa (a 37,8 °C);

Note alla tabella:


(1) Informazione riferita ai costituenti principali della sostanza/miscela.

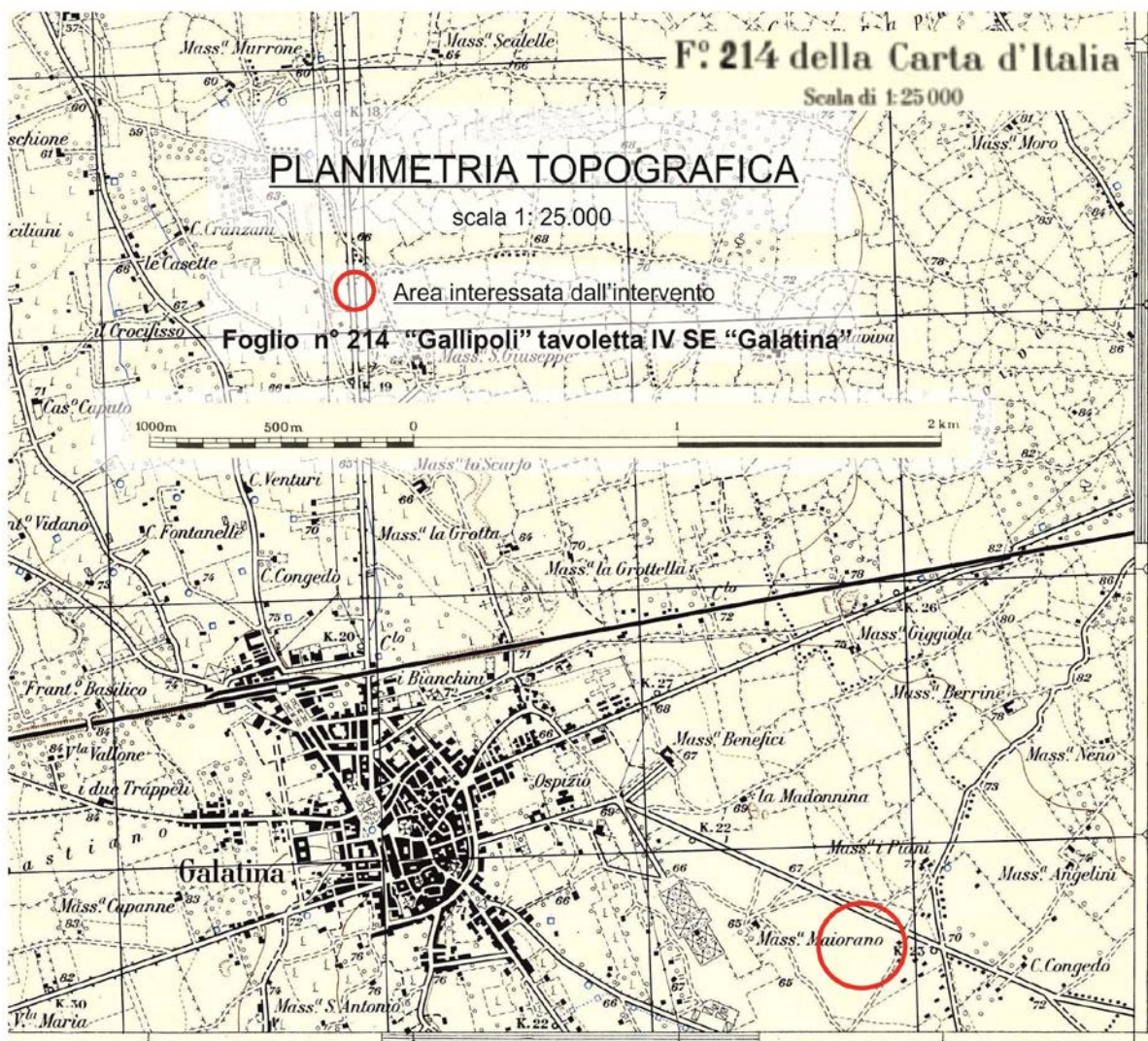
Tabella 4 – Proprietà chimico-fisiche delle sostanze individuate ai sensi della tab.1, all.1, DM 95/2019.

b) Caratteristiche geo-idrogeologiche del sito a scala locale

Lo stabilimento Colacem in esame è localizzato in un'area a morfologia prevalentemente pianeggiante con quota media di circa 75 metri s.l.m., compresa all'interno del comune di Galatina (LE).

Topograficamente la zona rientra all'interno del Foglio n°214 “Gallipoli” ed in particolare nella Tavola “Galatina” IV SE della Carta IGM d'Italia (vedi stralcio di seguito allegato).

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 21/53



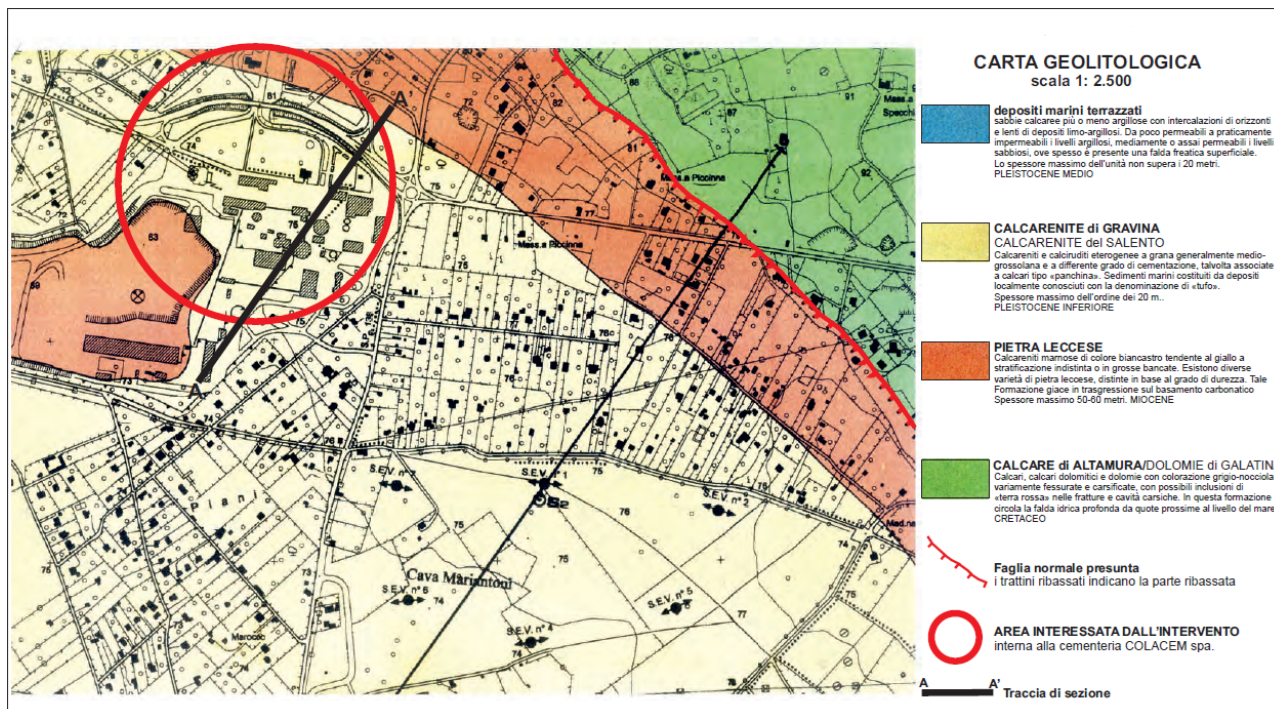
La seguente descrizione delle caratteristiche geologiche ed idrogeologiche rappresenta la sintesi di una serie di indagini, svolte negli anni, con l'ausilio di sondaggi e relazioni specialistiche, realizzate sull'area dello stabilimento Colacem in esame.

Considerazioni Geologiche generali e litostratigrafiche locali

Il rilevamento geologico, effettuato su un'area ritenuta significativa ai fini dello studio in esame, ha evidenziato la presenza di una litologia tipica dell'area di Galatina. L'andamento strutturale dell'area non si discosta da quello generale della Penisola Salentina, caratterizzato da un regime tettonico a pieghe e faglie, di tipo disgiuntivo, con graben colmati dai sedimenti più recenti costituiti da calcareniti, sabbioni e argille.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 22/53

AGOSTO
2021



- Dopo un modesto strato di terreno vegetale si passa ad una litologia calcarenitica eterogenea a grana generalmente medio-grossolana e a differente grado di cementazione, definita “Calcarenite di Gravina / Calcarenite del Salento”. Questi sedimenti presentano uno spessore massimo dell'ordine dei 20 metri, localmente conosciuti con il nome di “tufo”; talvolta si rinvenivano associati a materiali calcarei (panchina) e/o ad alternanze di sabbioni calcarei poco coerenti più o meno cementati. Tale Formazione è caratteristica del Pleistocene inferiore.
- Inferiormente si passa a delle calcareniti più marnose di colore biancastro tendente al giallo definite “Pietra Leccese”. La stratificazione è spesso indistinta, ma in certi casi si rilevano grosse bancate, per uno spessore massimo di 50-60 metri. Formazione caratteristica del Miocene.
- La litologia di base è costituita da calcari, calcari dolomitici e dolomie, con colorazione grigio-nocciola, variamente fessurate e carsificate, con possibili inclusioni di “terra rossa” nelle fratture e diffuse cavità di origine carsica. Questa formazione, definita “Calcarea di Altamura e localmente Dolomie di Galatina”, è spesso caratterizzata dalla presenza al suo interno della falda idrica profonda ad una quota prossima al livello del mare. Formazione caratteristica del Cretaceo.

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Si riporta di seguito una sezione litostratigrafica che evidenzia schematicamente la successione della litologia sopra-descritta.




Considerazioni Geomorfologiche

L'area indagata si colloca ad una quota di circa 75 m.slm., in una zona a morfologia prevalentemente pianeggiante. Soltanto nelle aree più a nord, esterne alla zona in esame, dove affiora la litologia calcareo-dolomitica del basamento cretaceo, la morfologia si presenta localmente più articolata, frutto di una storia tettonica di tipo disgiuntivo.

L'analisi, sviluppata su un'area ritenuta significativa per l'indagine in esame, non ha evidenziato morfotipi tali da far ipotizzare indizi di scivolamenti gravitativi o forme di dissesto in generale, quindi l'area è da ritenersi stabile in conformità al D.M. 11-3-88 e s.m.i..

Le condizioni climatiche, caratterizzate da elevata aridità nei mesi estivi e da precipitazioni anche intense ma concentrate nei mesi autunno-inverno, non favoriscono lo sviluppo di una rete idrografica superficiale di evidente importanza.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 25/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Considerazioni Idrogeologiche

Le caratteristiche idrogeologiche rilevate sull'area e acquisite dalle indagini geologiche effettuate negli anni, come detto, sull'area di cemeniteria, hanno evidenziato la presenza di un unico acquifero definito falda profonda o di base.

La circolazione idrica nel sottosuolo è condizionata dalle caratteristiche idrologiche dell'area e dai rapporti stratigrafici e tettonici tipici della litologia presente, ed in particolare:

- Le Formazioni più superficiali plio-pleistoceniche, caratterizzate dalla presenza di calcareniti a grana grossolana e quindi porose con valori di permeabilità di $k = 10^{-4} - 10^{-5}$ m/s - Calcarenite di Gravina/Calcareniti del Salento), sono ricoperte localmente da depositi recenti limo-argillosi localmente sabbiosi che ne abbassano sensibilmente i sopra citati valori di permeabilità.
- Inferiormente si passa alle calcareniti marnose compatte mioceniche caratterizzate dalla presenza di intercalazioni di livelli limo-argillosi, poco permeabili, che limitano la circolazione idrica delle Formazioni poste superiormente (Pietra Leccese).
- Seguono stratigraficamente verso il basso le sequenze dolomitico-calcaree del Cretaceo che risultano stratificate e tettonizzate e quindi con elevata permeabilità secondaria legata alla fessurazione ed al carsismo ($k = 10^{-2} - 10^{-3}$ m/s - Calcare di Altamura/Dolomie di Galatina).

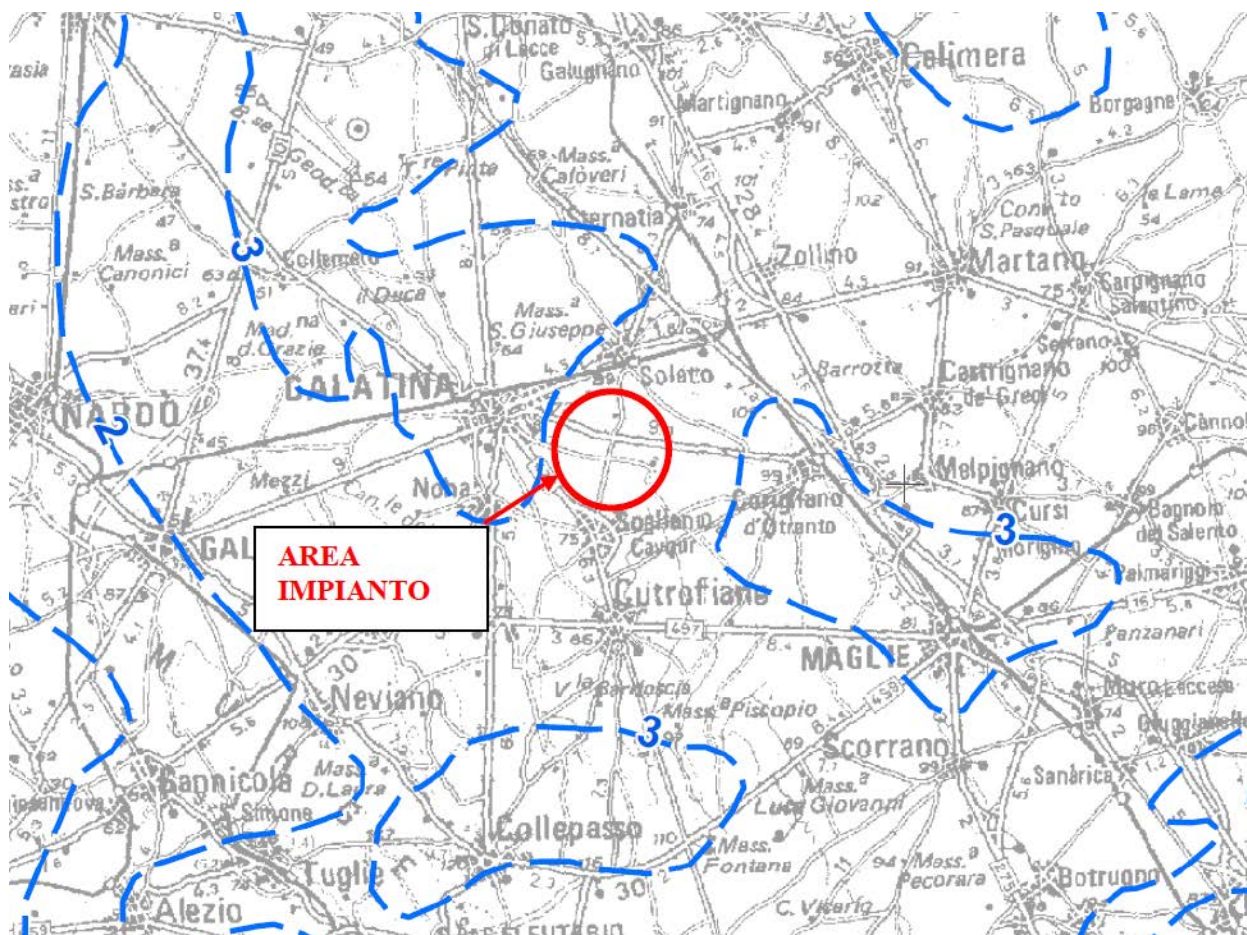
Quanto sopra detto evidenzia la struttura idrogeologica dell'area, caratterizzata dalla presenza di un acquifero profondo di notevole potenzialità, alimentato per infiltrazione diffusa e per gli apporti idrici drenati nel sottosuolo dalle varie strutture, localmente anche carsiche (non presenti nell'area).

Non è stata rilevata nell'area la presenza di emergenze idriche, in linea con la lito-stratigrafia sopra descritta.

Il Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia (P.T.A.) evidenzia l'andamento generale della superficie piezometrica della falda di base; si riporta di seguito uno stralcio della cartografia ufficiale che mostra le direzioni preferenziali del deflusso sotterraneo, con un andamento delle linee iso-piezometriche abbastanza uniforme.


	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 26/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021



Stralcio Tav. 6.2 - Piano di Tutela delle acque – distribuzione media dei carichi piezometrici degli acquiferi carsici della Murgia e del Salento

In sintesi, sulla base delle informazioni acquisite dai vari studi specialistici, dai vari sondaggi geognostici e dall'analisi sui pozzi presenti nell'area, l'eventuale presenza di livelli idrici superficiali di modesta entità è legata al periodo stagionale e non è mai stata rilevata nelle immediate vicinanze dal piano campagna. La presenza di un acquifero profondo di notevole potenzialità risulta essere localizzato, come detto, ad una profondità di oltre 70 m. dal p.c. e quindi tale da non interagire negativamente con le strutture fondali degli edifici presenti nell'area di cementeria. Come detto non sono presenti, in un intorno significativo dell'area indagata, sorgenti o emergenze idriche.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 27/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

c) Misure di gestione delle sostanze/miscele pericolose

Ciascuna sostanza/miscela pericolosa ai sensi del Regolamento CE n. 1272/2008 appartenente ad almeno una delle classi di pericolosità di cui alla tabella dell'allegato 1 al D.M. 272/14, individuata nel precedente paragrafo III, è stata valutata al fine di stabilire se esistono circostanze che possano comportare la possibilità del suo contatto con il suolo e/o con le acque sotterranee e per verificare le misure di gestione messe in atto per ridurre/eliminare il rischio di contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee.

Detta valutazione è stata eseguita effettuando uno specifico sopralluogo presso il sito verificando, per ciascuna sostanza/miscela individuata nella precedente Tabella 3, i seguenti elementi:

- posizionamento;
- contenimento;
- tipologia di pavimentazione;
- modalità di manipolazione e movimentazione.


I risultati delle valutazioni sono riportati nelle sottostanti tabelle, una per ogni sostanza/miscela:

- Tabella c.1 Misure di protezione: additivo cromoriducente in polvere per cemento;
- Tabella c.2 Misure di protezione: additivo per la riduzione del cromo esavalente;
- Tabella c.3 Misure di protezione: reagente DeNO_x-SNCR (soluzione ammoniacale < 25%);
- Tabella c.4 Misure di protezione: gasolio per autotrazione;
- Tabella c.5 Misure di protezione: benzina per autotrazione.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 28/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.1 – MISURE DI PROTEZIONE		
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 1 – Additivo cromoriducente in polvere per cemento (solfato ferroso).		
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Note
Posizionamento	■ In luogo chiuso	La sostanza/miscela in oggetto viene utilizzata come agente cromoriducente in fase di macinazione dei cementi.
	■ In luogo coperto	La sostanza/miscela in oggetto viene approvvigionata sfusa mediante autosilo, completamente chiuso e a tenuta, immessa direttamente in un serbatoio metallico mediante il sistema di estrazione e pompaggio costituito da pompa e condotte flessibili in gomma inerte, a tenuta e resistenti alle alte pressioni, in dotazione all'autosilo stesso (vedi <u>posizione n.1</u> della planimetria allegata).
		Il serbatoio metallico è situato accanto al fabbricato “Tramogge dosaggio costituenti cemento” (vedi <u>posizione n.2</u> della planimetria allegata): la parte inferiore del silo è situata all'interno di apposito locale provvisto di copertura e tamponatura su tre lati.
		L'operazione di scarico degli autosili e di carico nel serbatoio di stoccaggio avviene sotto la supervisione del personale di stabilimento.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 29/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. — STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO — GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.1 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 1 – Additivo cromoriducente in polvere per cemento (solfato ferroso).					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Contenimento	■ Contenitore a singola parete	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>Il serbatoio adibito al deposito della sostanza/miscela in oggetto, la quale si presenta sotto forma di solido in polvere, è fuori terra, è interamente in metallo, completamente chiuso ed a tenuta (vedi <u>posizione n. 2</u> della planimetria allegata).</p> <p>Il serbatoio è dotato di un misuratore automatico di livello per verificare la quantità di materiale presente nel serbatoio stesso il cui segnale viene trasmesso alla sala centralizzata la quale è sempre presidiata.</p> <p>Il sistema di estrazione e convogliamento ai reparti del solfato ferroso è posizionato al coperto immediatamente al disotto del serbatoio ed è provvisto di cordolo di contenimento.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato del contenimento della sostanza/miscela in oggetto.</p>
	■ Presenza di cordolo	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Presenza di indicatore di livello allarmato con segnale inviato in sala controllo	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 30/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)


	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Tabella N. c.1 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 1 – Additivo cromoriducente in polvere per cemento (solfato ferroso).					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità/efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Pavimentazione	■ Pavimentazione in cls	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	Le vie di transito ed i piazzali dello stabilimento sono dotati di pavimentazione in cls o asfalto. L'area su cui insiste il serbatoio di stoccaggio della sostanza/miscela in oggetto è costituita da una pavimentazione in cls.
	■ Pavimentazione in asfalto	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	L'estrazione ed il dosaggio della sostanza/miscela in oggetto avviene in maniera automatica nell'area sottostante al serbatoio di deposito (vedi <u>posizione n.2</u> della planimetria allegata) che risulta essere al coperto e provvista di pavimentazione in cls e cordolo di contenimento.
	■ Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	Le tubazioni per il trasporto dal serbatoio di stoccaggio ai reparti di macinazione dei cotti, anch'esse in acciaio, sono posizionate internamente ai reparti stessi.
					I reparti di macinazione del cotto sono composti da tre mulini tubolari a sfere adibiti alla macinazione delle varie tipologie di cemento prodotte in stabilimento: detti reparti sono al coperto e dotati di pavimentazione in cls (piano terra e piani superiori). Eventuali sversamenti accidentali vengono immediatamente rimossi dal personale di stabilimento mediante idonei sistemi di aspirazione. L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato della pavimentazione.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 31/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.1 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 1 – Additivo cromoriducente in polvere per cemento (solfato ferroso).					
Ambito di valutazione	Realità aziendale	Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Manipolazione e movimentazione	■ Dosaggio automatico	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>Il serbatoio di deposito della sostanza/miscela in oggetto è dotato di apposita tubazione in metallo, a tenuta e resistente alle alte pressioni, alla quale viene agganciato il sistema di scarico degli autosili, costituito da pompa pneumatica e condotte flessibili in gomma inerte a tenuta e resistenti alle alte pressioni.</p> <p>L'attività di scarico dell'autosilo avviene sotto la supervisione di personale Colacem.</p> <p>La sostanza/miscela in oggetto viene estratta dal serbatoio, dosata ed inviata, mediante l'utilizzo di pompe pneumatiche e tramite tubazioni in acciaio a tenuta, direttamente alle catene di alimentazione raschianti tipo "Redler" in corrispondenza delle bocche di carico dei tre mulini del cotto in maniera automatica, comandata e controllata a distanza dalla sala centralizzata, la quale è sempre presidiata</p>
	■ Travaso automatico	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Condotte fuori terra	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 32/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.2 – MISURE DI PROTEZIONE		
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 2 – Additivo per la riduzione del cromo esavalente		
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Note
Posizionamento	■ In luogo chiuso	<p>La sostanza/miscela in oggetto viene utilizzata come agente cromoriducente in fase di macinazione dei cementi.</p> <p>Normalmente la sostanza/miscela in oggetto viene approvvigionata sfusa mediante autosilo, completamente chiuso e a tenuta, immessa direttamente in n.5 serbatoi metallici mediante il sistema di estrazione e pompaggio costituito da pompa e condotte in acciaio e terminale flessibile in gomma inerte, a tenuta e resistenti alle alte pressioni (vedi <u>posizione n.11</u> della planimetria allegata).</p> <p>I n. 5 serbatoi di stoccaggio sono posizionati all'interno del fabbricato "Macinazione dei cotti", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale (vedi <u>posizione n.12</u> della planimetria allegata), come di seguito precisato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n. 3 serbatoi comunicanti tra loro, al piano terra del fabbricato all'interno di bacino di contenimento in cls, - n. 2 serbatoi comunicanti tra loro, al secondo piano del fabbricato all'interno di bacino di contenimento in cls.
	■ In luogo coperto	
		<p>Esiste la possibilità che la sostanza/miscela in oggetto, venga approvvigionata in cisterne in plastica (PE) da 1 mc chiuse ed a tenuta, provviste di gabbia metallica di protezione su pallet. In tal caso la sostanza/miscela viene messa a deposito in un'area al piano terra del fabbricato "Macinazione del cotto", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale (vedi <u>posizione n.13</u> della planimetria allegata).</p> <p>Le operazioni di scarico e di messa in deposito avvengono con la supervisione del personale di stabilimento.</p>

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 33/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)


	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Tabella N. c.2 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 2 – Additivo per la riduzione del cromo esavalente.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Contenimento	■ Contenitore a singola parete	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>La sostanza/miscela in oggetto, si presenta sotto forma liquida e viene fornita dal produttore mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - autosilo, completamente chiuso e a tenuta. In questo caso la sostanza/miscela viene immessa direttamente in n.5 serbatoi metallici mediante il sistema di estrazione e pompaggio costituito da pompa e condotte flessibili in gomma inerte, a tenuta e resistenti alle alte pressioni (vedi posizione n.11 della planimetria allegata). - cisterne in plastica (PE) da 1 mc, dal peso di circa 1.200 Kg, provviste di gabbia metallica di protezione e posizionate su pallet. In questo caso le cisterne vengono messe a deposito in un'area al piano terra del fabbricato "Macinazione del cotto", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale (vedi posizione n.13 della planimetria allegata). Dall'area di deposito le cisterne vengono trasportate mediante transpallet manuale o carrello elevatore e, a seconda delle necessità di produzione, al serbatoio di deposito. <p>I n.5 serbatoi di stoccaggio sono posizionati all'interno del fabbricato "Macinazione dei cotti", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale (vedi <u>posizione n.12</u> della planimetria allegata), come di seguito precisato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - n.3 serbatoi al piano terra del fabbricato all'interno di bacino di contenimento in cls, - n.2 serbatoi al secondo piano del fabbricato all'interno di bacino di contenimento in cls. <p>I serbatoi sono dotati di sistemi di misurazione in automatico dei livelli per verificare la quantità di materiale presente negli stessi; i sistemi di misurazione inviano i segnali direttamente in sala centralizzata la quale è sempre presidiata.</p> <p>I sistemi di estrazione, dosaggio e trasporto della sostanza/miscela in oggetto dai serbatoi di stoccaggio ai singoli molini adibiti alla macinazione del cotto (pompe e tubazioni in acciaio e teflon) sono poste all'interno del fabbricato "Macinazione del cotto", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato del contenimento della sostanza/miscela in oggetto.</p>
	■ Presenza di bacino di contenimento al coperto	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Presenza di indicatore di livello allarmato con segnale inviato in sala controllo	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 34/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.2 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 2 – Additivo per la riduzione del cromo esavalente.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Pavimentazione	■ Pavimentazione in cls	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>Le vie di transito ed i piazzali dello stabilimento, compresa l'area di scarico degli automezzi, sono dotati di pavimentazione in cls o asfalto.</p> <p>Le aree in cui sono posizionati i serbatoi di deposito e l'area adibita allo stoccaggio delle cisterne in plastica (PE) da 1 mc sono situate all'interno del fabbricato "Macinazione del cotto", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale (vedi posizioni n. 12 e n. 13 della planimetria allegata).</p>
	■ Pavimentazione in asfalto	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>I sistemi di estrazione, dosaggio e trasporto della sostanza/miscela in oggetto dai serbatoi di stoccaggio ai singoli molini adibiti alla macinazione del cotto (pompe e tubazioni in acciaio e teflon), sono poste all'interno del fabbricato "Macinazione del cotto", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale.</p> <p>I reparti di macinazione del cotto sono composti da tre mulini tubolari a sfere adibiti alla macinazione delle varie tipologie di cemento prodotte in stabilimento: detti reparti sono al coperto, tamponati lateralmente e dotati di pavimentazione in cls (piano terra e piani superiori).</p>
	■ Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>Eventuali sversamenti accidentali vengono immediatamente rimossi dal personale di stabilimento mediante idoneo materiale assorbente presente all'interno del fabbricato macinazione del cotto.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato della pavimentazione.</p>

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 35/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.2 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 2 – Additivo per la riduzione del cromo esavalente.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità/efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Manipolazione e movimentazione	■ Dosaggio automatico	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>La sostanza/miscela in oggetto, si presenta sotto forma liquida e viene fornita dal produttore mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - autosilo, completamente chiuso e a tenuta. In questo caso la sostanza/miscela viene immessa direttamente nei n.5 serbatoi metallici mediante il sistema di estrazione e pompaggio costituito da pompa e condotte in acciaio e terminale flessibile in gomma inerte, a tenuta e resistenti alle alte pressioni (vedi posizione n.11 della planimetria allegata). Le uniche operazioni manuali riguardano esclusivamente la fase di collegamento dell'autosilo all'impianto in fase di carico dei serbatoi e le attività di manutenzione. - I serbatoi di deposito della sostanza/miscela in oggetto sono dotati di apposite pompe e tubazione in metallo, a tenuta e resistente alle alte pressioni, alla quale viene agganciato il sistema di scarico degli autosili. - cisterne in plastica (PE) da 1 mc, dal peso di circa 1.200 Kg, provviste di gabbia metallica di protezione e posizionate su pallet. In questo caso le cisterne vengono messe a deposito in un'area al piano terra del fabbricato "Macinazione del cotto", il quale è provvisto di pavimentazione in cls, copertura e tamponatura laterale (vedi posizione n.13 della planimetria allegata). Dall'area di deposito le cisterne vengono trasportate mediante transpallet manuale o carrello elevatore e, a seconda delle necessità di produzione, al serbatoio di deposito. Le operazioni di travaso dalle cisterne al serbatoio di deposito avviene mediante apposita pompa e tubazioni in plastica a tenuta e resistenti alla pressione. <p>L'attività di scarico dagli automezzi avviene con la supervisione di personale di stabilimento.</p> <p>La sostanza/miscela in oggetto viene estratta dai serbatoi di deposito, dosata ed inviata, mediante l'utilizzo di pompe e tubazioni in acciaio e teflon a tenuta, direttamente ai nastri dosatori del clinker ai molini in maniera automatica, comandata e controllata a distanza dalla sala centralizzata, la quale è sempre presidiata.</p> <p>Presso la sala centralizzata si provvede a monitorare e gestire tutti i parametri di processo e di governo grazie ad un sofisticato sistema di gestione computerizzato, il quale si sviluppa su tre livelli che svolgono la funzione di automazione, supervisione e gestione, e garantisce il corretto funzionamento delle macchine/apparecchiature stesse.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti la manipolazione e la movimentazione della miscela/sostanza in oggetto.</p> <p>L'attività di formazione impartita a tutto il personale dello stabilimento ha lo scopo di fare in modo che tutte le attività vengano svolte in maniera corretta salvaguardando l'ambiente esterno, la salute ed i luoghi di lavoro.</p>
	■ Travaso automatico	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Travaso manuale	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Condotte fuori terra	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 36/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)


	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Tabella N. c.3 – MISURE DI PROTEZIONE		
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 3 – Reagente per sistema SNCR – Soluzione acquosa ammoniacale < 25 %.		
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Note
Posizionamento	■ In luogo chiuso	<p>La sostanza/miscela in oggetto viene utilizzata in stabilimento nell'impianto SNCR come agente riducente delle emissioni in atmosfera degli NOx della linea di cottura del clinker.</p> <p>All'arrivo in stabilimento la soluzione ammoniacale < 25% viene stoccata all'interno di un serbatoio in acciaio fuori terra (vedi <u>posizione n. 4</u> della planimetria allegata), posto all'interno di una apposita struttura provvista di bacino di contenimento in cls per la raccolta di eventuali sversamenti.</p> <p>Il bacino di contenimento in cls ha una capacità adeguata a contenere l'intero quantitativo di soluzione ammoniacale potenzialmente stoccabile nel serbatoio.</p> <p>L'area di scarico della soluzione è dotata di pavimentazione in cls (vedi <u>posizione n. 3</u> della planimetria allegata).</p>
	■ In luogo coperto	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 37/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.3– MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 3 – Reagente per sistema SNCR – Soluzione acquosa ammoniacale < 25 %.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienzaal momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Contenimento	■ Contenitore a singola parete	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>La sostanza/miscela in oggetto, si presenta sotto forma di soluzione acquosa, e viene approvvigionata in autosili.</p> <p>All'arrivo in stabilimento l'autosilo si posiziona sulla apposita piazzola di scarico della soluzione ammoniacale < 25% ed aspetta il personale addetto dello stabilimento alla supervisione dell'attività di scarico, come previsto dalla apposita procedura.</p> <p>L'area di scarico della soluzione è dotata di pavimentazione in cls (vedi <u>posizione n. 3</u> della planimetria allegata).</p> <p>La soluzione viene scaricata nell'apposito serbatoio in acciaio fuori terra: il serbatoio è posto all'interno di una struttura, provvista di bacino di contenimento in cls (vedi <u>posizione n. 4</u> della planimetria allegata).</p> <p>Il bacino di contenimento in cls ha una capacità adeguata a contenere l'intero quantitativo di soluzione ammoniacale potenzialmente stoccabile nel serbatoio ed è dotato di pozzetto di raccolta di eventuali sversamenti.</p> <p>Il serbatoio è dotato di un misuratore automatico di livello per verificare la quantità di materiale presente nel serbatoio stesso il cui segnale viene trasmesso alla sala centralizzata la quale è sempre presidiata.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato del contenimento della sostanza/miscela in oggetto.</p>
	■ Presenza di bacinodi contenimento al coperto	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Presenza di indicatore di livello allarmato con segnale inviato in sala controllo	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 38/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.3 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 3 – Reagente per sistema SNCR – Soluzione acquosa ammoniacale < 25 %.					
Ambito di valutazione	Realità aziendale	Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Pavimentazione	■ Pavimentazione in cls	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>Le vie di transito ed i piazzali dello stabilimento sono dotati di pavimentazione in cls o asfalto.</p> <p>I serbatoi in acciaio che contengono la soluzione ammoniacale sono posti all'interno di idoneo bacino di contenimento in cls con pozzetto di raccolta di eventuali sversamenti.</p> <p>Il sistema di dosaggio, le pompe e le tubazioni, tutte in acciaio ed a tenuta stagna, sono poste all'interno del bacino di contenimento di cui sopra il quale è dotato di pavimentazione in cls. L'area di scarico è provvista di pavimentazione in cls; la tubazione di trasferimento della soluzione ammoniacale dai serbatoi di stoccaggio alla torre di preriscaldamento della linea di cottura del clinker è in acciaio ed a tenuta stagna, è posizionata su pavimentazione in cls ed è interamente fuori terra.</p> <p>In corrispondenza del punto di scarico è presente un contenitore di sabbia assorbente per la pronta raccolta di eventuali sversamenti accidentali.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato della pavimentazione.</p>
	■ Pavimentazione in asfalto	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 39/53


(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.3 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 3 – Reagente per sistema SNCR – Soluzione acquosa ammoniacale < 25 %.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienzaal momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Manipolazione e movimentazione	■ Dosaggio automatico	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>Le uniche operazioni manuali riguardano esclusivamente la fase di collegamento dell'autosilo all'impianto in fase di carico del serbatoio e le attività di manutenzione.</p> <p>Tutte le altre fasi sono gestite a distanza dalla sala centralizzata, la quale è sempre presidiata, presso la quale si provvede a monitorare e gestire tutti i parametri di processo e di governo grazie ad un sofisticato sistema di gestione computerizzato, il quale si sviluppa su tre livelli che svolgono la funzione di automazione, supervisione e gestione, e garantisce il corretto funzionamento delle macchine/apparecchiature stesse.</p> <p>Le attività di scarico dell'autosilo sono svolte secondo quanto previsto dalla apposita Procedura di Sicurezza "Procedura di scarico della soluzione ammoniacale < 25% nel serbatoio di stoccaggio."</p> <p>L'attività di scarico dell'autosilo avviene sotto la supervisione di personale Colacem.</p> <p>Come specificato al punto precedente la tubazione di trasferimento della soluzione ammoniacale dal serbatoio di stoccaggio alla torre di preriscaldamento della linea di cottura del clinker è in acciaio ed a tenuta stagna ed è posizionata interamente fuori terra.</p> <p>Il dosaggio della soluzione ammoniacale < 25% è effettuato, in maniera del tutto automatica, controllata e comandata a distanza dagli operatori della sala controllo dello stabilimento, al 4° piano della torre di preriscaldamento tramite apposite lance le quali provvedono ad iniettare la soluzione in più punti del precalcinatore.</p> <p>Le attività di manutenzione dell'impianto sono condotte secondo quanto previsto dalla apposita Procedura di Sicurezza "Controllo e manutenzione impianto DeNOx." e dall'Ordine di Servizio n. 03/2011 "Procedura per la pulizia dei 5 spruzzatori di urea/ammoniaca dell'impianto DeNOx da eseguire tutti i giorni, una volta a turno, durante la marcia del forno".</p> <p>L'impianto di stoccaggio e di dosaggio DeNOx-SNCR è dotato di idonei nasi elettronici i quali, per prevenire fuoriuscite accidentali di soluzione ammoniacale, arrestano automaticamente l'impianto in caso di rilevamento di principio di fuga della soluzione ammoniacale stessa.</p>
	■ Travaso automatico	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti la manipolazione e la movimentazione della miscela/sostanza in oggetto.</p>

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 40/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)


	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

	<input checked="" type="checkbox"/> Condotte fuori terra	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>L'attività di formazione impartita a tutto il personale dello stabilimento ha lo scopo di fare in modo che tutte le attività vengano svolte in maniera corretta salvaguardando l'ambiente esterno, la salute ed i luoghi di lavoro.</p>
--	--	--	---	---	--

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 41/53


	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Tabella N. c.4– MISURE DI PROTEZIONE		
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 5 – Gasolio per autotrazione.		
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Note
Posizionamento	■ In luogo chiuso	La sostanza/miscela in oggetto viene utilizzata in stabilimento per l'alimentazione: <ul style="list-style-type: none"> degli automezzi aziendali; dei due generatori elettrici di emergenza (Gruppi elettrogeni da 204,8 kW e 48 kW).
	■ In luogo coperto	Il deposito principale della sostanza/miscela in oggetto è costituito da un serbatoio interrato, a doppia parete, il quale è collegato ad una colonnina di erogazione (vedi <u>posizioni n. 5 e n. 6</u> della planimetria allegata rispettivamente per il serbatoio e per la colonnina di erogazione) utilizzata per il rifornimento degli automezzi aziendali.
		Il gasolio utilizzato per alimentare il gruppo elettrogeno di emergenza dello stabilimento da 204,8 kW viene stoccato all'interno di un serbatoio metallico adiacente al gruppo elettrogeno stesso; il gruppo elettrogeno ed il serbatoio sono posizionati separatamente ognuno all'interno di uno specifico locale coperto, provvisto di bacino di contenimento in cls e tamponato lateralmente su 3 lati (vedi <u>posizione n. 7</u> della planimetria allegata). Il gasolio utilizzato per alimentare il gruppo elettrogeno di emergenza dello stabilimento da 48 kW viene stoccato all'interno del box metallico nel quale è racchiuso il gruppo elettrogeno stesso; il box metallico, contenente sia il gruppo elettrogeno che il serbatoio, si trova al coperto all'interno di uno specifico locale provvisto di pavimentazione in cls e tamponato lateralmente su 3 lati (vedi <u>posizione n. 8</u> della planimetria allegata).

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 42/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.4– MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 5 – Gasolio per autotrazione.					
Ambito di valutazione	Realità aziendale	Verifica di integrità/efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Contenimento	■ Contenitore a doppia parete	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>Il serbatoio interrato è costituito da una doppia parete (vedi <u>posizione n. 5</u> della planimetria allegata) e, sulla base dei documenti presenti in stabilimento, risulta avere le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> diametro serbatoio: interno: 2.250 mm - esterno: 2.300 mm; parete esterna e parete interna in acciaio Fe 360 B; spessore serbatoio: interno: 6 mm – esterno: 4 mm; lunghezza fasciame interno: 4.800 mm. <p>Il bocchello di carico del serbatoio è provvisto di pozzetto a tenuta per la raccolta di eventuali sversamenti. La tenuta del serbatoio è costantemente controllata grazie ad un sistema di rilevamento perdite: tale sistema consiste nella misurazione automatica, tramite specifico sensore, del livello di uno specifico liquido (glicole) presente all'interno dell'intercapedine situata tra le due camere del serbatoio. Una eventuale perdita comporterebbe la variazione del livello del liquido e la conseguente emissione di una segnalazione di allarme tramite apposito lampeggiante posto accanto alla colonnina erogatrice.</p> <p>Inoltre viene effettuata annualmente, da parte di ditta specializzata, una verifica della colonnina erogatrice e della funzionalità dei dispositivi che assicurano il contenimento ed il rilevamento delle perdite.</p>
	■ Presenza di bacinodi contenimento al coperto	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Presenza di allarmi di livello	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 43/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

					<p>Prima e dopo ogni carico di gasolio per autotrazione viene eseguita, da parte del personale del magazzino di stabilimento, una misurazione manuale del livello di riempimento del serbatoio, mediante apposita asta, ai fini della verifica dell'effettivo quantitativo caricato nel serbatoio dall'autobotte: i carichi e gli scarichi del gasolio per autotrazione vengono annotati, da parte del personale del magazzino di stabilimento, all'interno del "Registro di carico e scarico oli minerali".</p> <p>Il gasolio utilizzato per alimentare il gruppo elettrogeno di emergenza dello stabilimento da 204,8 kW viene stoccato all'interno di un serbatoio metallico adiacente al gruppo elettrogeno stesso; il gruppo elettrogeno ed il serbatoio sono posizionati separatamente ognuno all'interno di uno specifico locale coperto, provvisto di apposito bacino di contenimento in cls e tamponato lateralmente su 3 lati (vedi <u>posizione n. 7</u> della planimetria allegata).</p> <p>Il gasolio utilizzato per alimentare il gruppo elettrogeno di emergenza dello stabilimento da 48 kW viene stoccato all'interno del box metallico nel quale è racchiuso il gruppo elettrogeno stesso; il box metallico, contenente sia il gruppo elettrogeno che il serbatoio, si trova al coperto all'interno di uno specifico locale provvisto di pavimentazione in cls e tamponato lateralmente su 3 lati (vedi <u>posizione n. 8</u> della planimetria allegata).</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato del contenimento della sostanza/miscela in oggetto.</p>
--	--	--	--	--	---


	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 44/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

Tabella N. c.4- MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 5 – Gasolio per autotrazione.					
Ambito di valutazione	Realità aziendale	Verifica di integrità /efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Pavimentazione	■ Pavimentazione in cls	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>Le vie di transito ed i piazzali dello stabilimento sono dotati di idonea pavimentazione in cls o asfalto.</p> <p>La colonnina di erogazione è posta su basamento in cls e la pavimentazione attorno alla colonnina stessa è in cls e asfalto (vedi <u>posizione n. 6</u> della planimetria allegata).</p> <p>Nei pressi della colonnina di erogazione è presente del materiale assorbente da utilizzare in caso di eventuali sversamenti accidentali.</p> <p>Le aree in cui sono posizionati i due gruppi elettrogeni sono dotate di pavimentazione in cls (vedi <u>posizioni n. 7 e n. 8</u> della planimetria allegata).</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato della pavimentazione.</p>
	■ Pavimentazione in asfalto	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.4– MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 5 – Gasolio per autotrazione.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienzaal momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Manipolazione e movimentazione	■ Dosaggio manuale	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>Il gasolio per autotrazione viene approvvigionato sfuso da autobotti; esso viene travasato direttamente nelserbatoio interrato tramite la pompa e le condotte flessibili in gomma inerte a tenuta e resistenti alle pressioni in dotazione all'autobotte.</p> <p>L'attività di scarico dell'autobotte avviene sotto la supervisione di personale Colacem.</p> <p>Il rifornimento dei mezzi meccanici della cementeria viene effettuato tramite l'apposita colonnina di erogazione con pistola autobloccante.</p> <p>Tutti i trasferimenti del gasolio avvengono tramite tubazioni resistenti alle alte pressioni e pompe completamente ermetiche e a tenuta; le tubazioni in metallo che collegano il serbatoio interrato alla colonnina di erogazione sono protette dalla corrosione tramite una guaina bituminosa applicata a caldo e sono contenute in appositi cunicoli in mattoni.</p> <p>Come specificato precedentemente l'area circostante la colonnina è tutta provvista di pavimentazione in cls o asfalto.</p> <p>Nei pressi della colonnina di erogazione è presente del materiale assorbente da utilizzare in caso di eventuali</p>
	■ Travaso manuale	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Condotte fuori terra	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 46/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


					<p>sversamenti accidentali.</p> <p>Il rifornimento dei serbatoi dei gruppi elettrogeni avviene mediante idonei fusti in metallo o materiale plastico da circa 200 lt o in taniche in metallo o materiale plastico dotati di chiusura ermetica.</p> <p>La movimentazione dei suddetti contenitori all'interno dello stabilimento viene effettuata tramite carrello elevatore. Il percorso tra la colonnina di erogazione e le aree dove sono posizionati i suddetti serbatoi è provvisto di pavimentazione in asfalto o cls.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti la manipolazione e la movimentazione della miscela/sostanza in oggetto.</p> <p>L'attività di formazione impartita a tutto il personale dello stabilimento ha lo scopo di fare in modo che tutte le attività vengano svolte in maniera corretta salvaguardando l'ambiente esterno, la salute ed i luoghi di lavoro.</p>
--	--	--	--	--	--

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 47/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021


Tabella N. c.5– MISURE DI PROTEZIONE		
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 6 – Benzina per autotrazione.		
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Note
Posizionamento	■ In luogo chiuso	<p>La sostanza/miscela in oggetto viene utilizzata in stabilimento per l'alimentazione delle autovetture aziendali.</p> <p>Il deposito della sostanza/miscela in oggetto è costituito da un serbatoio interrato, a doppia parete, il quale è collegato ad una colonnina di erogazione, (vedi <u>posizioni n. 9 e n. 10</u> della planimetria allegata rispettivamente per il serbatoio e per la colonnina di erogazione) utilizzata per il rifornimento delle autovetture aziendali.</p>
	■ In luogo coperto	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 48/53

(Questo documento è di proprietà della Colacem S.p.A. che se ne riserva tutti i diritti)

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Tabella N. c.5– MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 6 – Benzina per autotrazione.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienzaal momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Contenimento	■ Contenitore a doppia parete	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	Il serbatoio interrato è costituito da una doppia parete (vedi <u>posizione n. 9</u> della planimetria allegata) e, sulla base dei documenti presenti in stabilimento, risulta avere le seguenti caratteristiche: <ul style="list-style-type: none"> • diametro serbatoio: interno: 1.600 mm - esterno: 1.640 mm; • parete esterna e parete interna in acciaio Fe 360 B; • spessore serbatoio: interno: 5 mm – esterno: 4 mm; • lunghezza fasciame interno: 1.900 mm. Il bocchello di carico del serbatoio è provvisto di pozzetto a tenuta per la raccolta di eventuali sversamenti.
	■ Pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Presenza di allarmedi livello	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 49/53

	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

					<p>La tenuta del serbatoio è costantemente controllata grazie ad un sistema di rilevamento perdite: tale sistema consiste nella misurazione automatica, tramite specifico sensore, del livello di uno specifico liquido (glicole) presente all'interno dell'intercapedine situata tra le due camere del serbatoio: una eventuale perdita comporterebbe la variazione del livello del liquido e la conseguente emissione di una segnalazione di allarme tramite apposito lampeggiante posto accanto alla colonnina erogatrice.</p> <p>Inoltre viene effettuata annualmente, da parte di ditta specializzata, una verifica del sistema di recupero dei vapori, della colonnina erogatrice e della funzionalità dei dispositivi che assicurano il contenimento ed il rilevamento delle perdite.</p> <p>Prima e dopo ogni carico di benzina per autotrazione viene eseguita, da parte del personale del magazzino di stabilimento, una misurazione manuale del livello di riempimento del serbatoio, mediante apposita asta, ai fini della verifica dell'effettivo quantitativo caricato nel serbatoio dall'autobotte: i carichi e gli scarichi della benzina per autotrazione vengono annotati, da parte del personale del magazzino di stabilimento, all'interno del "Registro di carico e scarico oli minerali".</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato del contenimento della sostanza/miscela in oggetto.</p>
--	--	--	--	--	--


	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 50/53

Tabella N. c.5 – MISURE DI PROTEZIONE					
SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 6 – Benzina per autotrazione.					
Ambito di valutazione	Realtà aziendale	Verifica di integrità /efficienzaal momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Pavimentazione	■ Pavimentazione in cls	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	<p>Le vie di transito ed i piazzali dello stabilimento sono dotati di idonea pavimentazione in clso asfalto.</p> <p>La colonnina di erogazione è posta su basamento in cls e la pavimentazione attorno alla colonnina stessa è in cls e asfalto (vedi <u>posizione n. 10</u> della planimetria allegata).</p> <p>Nei pressi della colonnina di erogazione è presente del materiale assorbente da utilizzare in caso di eventuali sversamenti accidentali.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolar modo dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti lo stato della pavimentazione.</p>
	■ Pavimentazione in asfalto	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Sistema di raccolta di eventuali sversamenti sulla pavimentazione	■ Integro <input type="checkbox"/> Non integro ■ Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	■ Si <input type="checkbox"/> no	■ Si <input type="checkbox"/> no	



	COLACEM S.P.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

Tabella N. c.5 – MISURE DI PROTEZIONE

SOSTANZA/MISCELA PERICOLOSA: progressivo n. 6 – Benzina per autotrazione.

Ambito di valutazione	Realità aziendale	Verifica di integrità/efficienza al momento della verifica di sussistenza	Procedura, istruzione operativa, linea guida ecc. di gestione	Manutenzione codificata secondo procedura	Note
Manipolazione e movimentazione	■ Dosaggio manuale	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<p>La benzina per autotrazione viene approvvigionata sfusa da autobotti; essa viene travasata direttamente nel serbatoio interrato tramite la pompa e le condotte flessibili in gomma inerte a tenuta e resistenti alle pressioni in dotazione all'autobotte.</p> <p>L'attività di scarico dell'autobotte avviene sotto la supervisione di personale Colacem.</p> <p>Il rifornimento delle autovetture della cementeria viene effettuato tramite l'apposita colonnina di erogazione con pistola autobloccante.</p> <p>Tutti i trasferimenti della benzina avvengono tramite tubazioni resistenti alle alte pressioni e pompe completamente ermetiche e a tenuta; le tubazioni in metallo che collegano il serbatoio interrato alla colonnina di erogazione sono protette dalla corrosione tramite una guaina bituminosa applicata a caldo e sono contenute in appositi cunicoli in mattoni.</p> <p>Come specificato precedentemente l'area circostante la colonnina è provvista di pavimentazione in cls o asfalto.</p> <p>Nei pressi della colonnina di erogazione è presente del materiale assorbente da utilizzare in caso di eventuali sversamenti accidentali.</p> <p>L'attività di sorveglianza, monitoraggio e controllo viene eseguita costantemente da tutto il personale operativo dello stabilimento durante le attività quotidiane di lavoro, in particolare dal personale addetto alla mansione di Addetto Processo il quale comunica tempestivamente al rispettivo Responsabile di Funzione eventuali osservazioni inerenti la manipolazione e la movimentazione della miscela/sostanza in oggetto.</p> <p>L'attività di formazione impartita a tutto il personale dello stabilimento ha lo scopo di fare in modo che tutte le attività vengano svolte in maniera corretta salvaguardando l'ambiente esterno, la salute ed i luoghi di lavoro.</p>
	■ Travaso manuale	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	
	■ Condotte fuori terra	<input checked="" type="checkbox"/> Integro <input type="checkbox"/> Non integro <input checked="" type="checkbox"/> Efficiente <input type="checkbox"/> Non efficiente	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	<input checked="" type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> no	

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 52/53

	COLACEM S.p.A. – STABILIMENTO DI GALATINA VIA CORIGLIANO – GALATINA (LE)	2020 200 CA 2
	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	AGOSTO 2021

5. CONCLUSIONI

Dalla verifica della effettiva possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito della cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE), i cui esiti sono riportati nel paragrafo 4 del presente documento, emerge che la gestione delle sostanze/miscele pericolose individuate ai sensi del Regolamento CE n. 1272/2008, aventi le indicazioni di pericolo di cui alle classi della tabella 1 dell'allegato 1 al D.M. n.95/2019, e per le quali è stato definito il superamento del valore soglia di cui alla medesima tabella, con riferimento allo scenario di esercizio più gravoso, non comporta la possibilità di contatto delle stesse con il suolo e con le acque sotterranee.

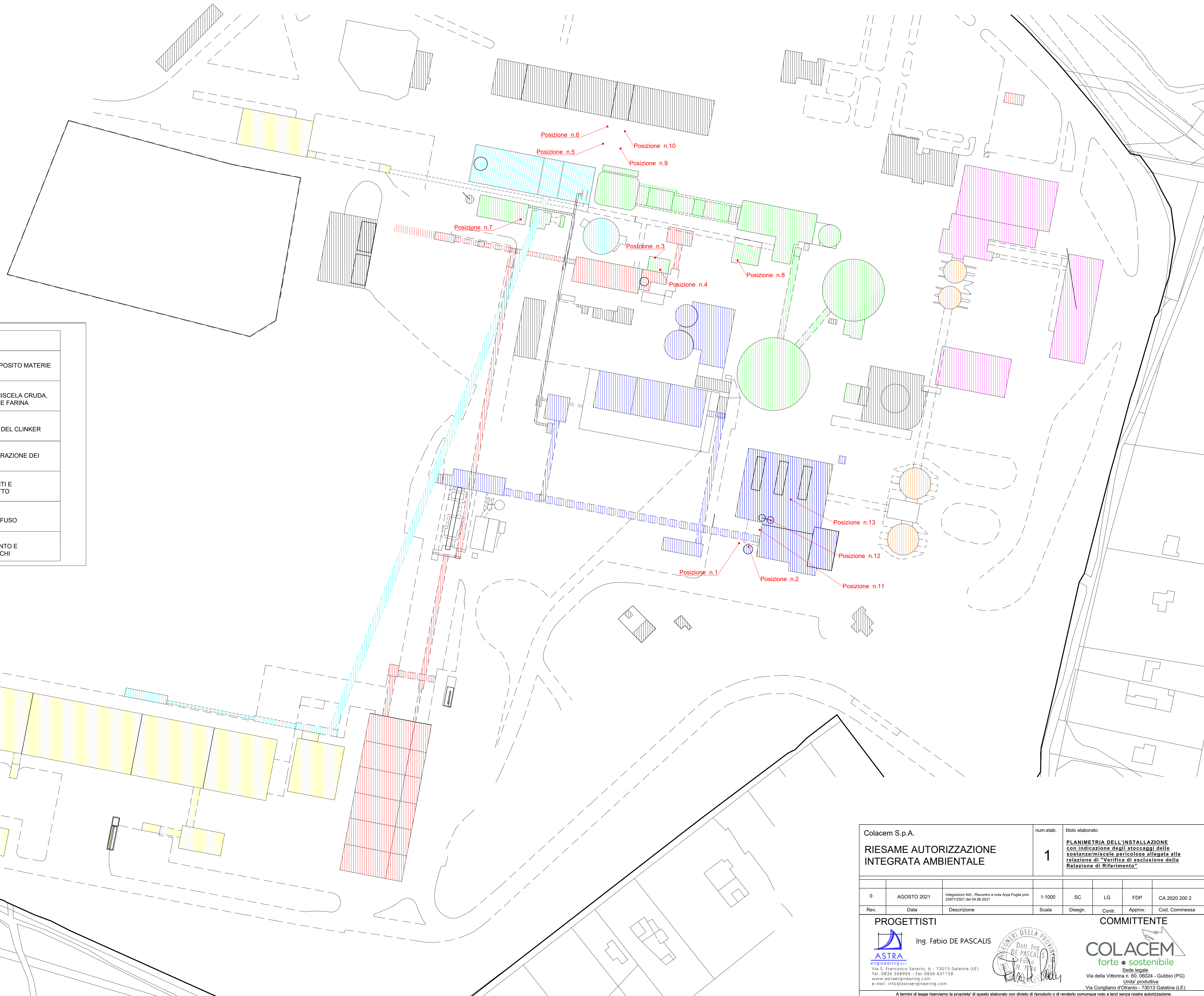
Conseguentemente, la gestione delle suddette sostanze/miscele all'interno della cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE) **non dà luogo alla possibilità di contaminazione, né del suolo, né delle acque sotterranee nel sito dello stabilimento.**

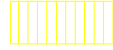
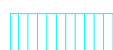
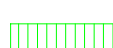


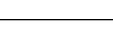
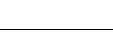
Per quanto sopra, per la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE) non sussiste l'obbligo di presentazione all'Autorità Competente della relazione di riferimento di cui alla lettera v-bis del comma 1 dell'art. 5 del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

6. ALLEGATI

- Planimetria dello stabilimento con indicazione:
 - ✓ dei reparti presso cui si svolgono le fasi di lavorazione del ciclo produttivo;
 - ✓ degli stoccaggi delle seguenti sostanze/miscele:
 - additivo cromoriducente in polvere per cementi (solfato ferroso);
 - additivo per la riduzione del cromo esavalente;
 - reagente per sistema DeNOx-SNCR (Soluzione ammoniacale < 25 %);
 - gasolio per autotrazione;
 - benzina per autotrazione.

	RIESAME – AIA	REV. 0
	ALL. 16 – VERIFICA DI ESCLUSIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	PAGINA 53/53



LEGENDA	
	Fase di lavorazione A: FRANTUMAZIONE E DEPOSITO MATERIE PRIME
	Fase di lavorazione B: MACINAZIONE DELLA MISCELA CRUDA, ED OMOGENEIZZAZIONE FARINA
	Fase di lavorazione C: COTTURA E DEPOSITO DEL CLINKER
	Fase di lavorazione C': STOCCAGGIO E PREPARAZIONE DEI COMBUSTIBILI
	Fase di lavorazione D: DOSAGGIO COSTITUENTI E MACINAZIONE DEL COTTO
	Fasi di lavorazione E: DEPOSITO CEMENTO SFUSO
	Fasi di lavorazione F: INASACCAMENTO CEMENTO E PALETTIZZAZIONE SACCHI

Colacem S.p.A. <h2 style="margin: 0;">RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE</h2>	1	num.elab. titolo elaborato <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> PLANIMETRIA DELL'INSTALLAZIONE con indicazione degli stoccaggi delle sostanze/miscelate pericolose allegata alla relazione di "Verifica di esclusione della Relazione di Riferimento" </div>

0	AGOSTO 2021	Integrations AIA - Riscritto a nota Arpa Puglia prot. 23977/2021 del 04.06.2021	1:1000	SC	LG	FDP	CA 2020 200 2
Rev.	Data	Descrizione	Scala	Disegn.	Contr.	Approv.	Cod. Commessa

PROGETTISTI


Ing. Fabio DE PASCALIS

Via S. Francesco Saverio, 6 - 73013 Galatina (LE)
 Tel. 0833 568924 - Fax 0836 631158
 www.astraengineering.com
 e-mail: info@astra-engineering.com

COMMITTENTE


COLACEM
 forte • sostenibile

Sede legale
 Via della Vittorina n. 60, 06024 - Gubbio (PG)
 Unità produttiva
 Via Corigliano d'Otranto - 73013 Galatina (LE)

A termini di legge riserviamo la proprietà di questo elaborato con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi senza nostra autorizzazione.