

**Tribunale Amministrativo
Regionale per la Puglia
LECCE – Sezione Prima**

**Consulenza tecnica conferita
in data 11/12/2019**

dal dott. Antonio Pasca

al Dott. Mauro Sanna



all'Ing. Nazzareno Santilli



alla dott.ssa Lucia Bisceglia



APPENDICE

Sommario

Allegato A - Riferimenti Normativi in materia di rifiuti	3
Allegato B - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (da pag. 11 di 84).....	5
Allegato C - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (da pag. 24 di 84.....	6
Allegato D - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (pagg. 41-45 di 84).....	8
Allegato E - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (Pag. 53 di 84)	12
Allegato F - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (Pag. 70 di 84)	14
Allegato G - Piano di Monitoraggio e Controllo Prescrizioni contenute nell'Allegato 1 all'AIA.....	19
Allegato H - Relazione Tecnica integrativa datata gennaio 2017 (pag. 5-7 di 10)	21
Allegato I - Tabella I5 di cui al documento 04 c Scheda A (pag.58 e59 di 62)	25
Allegato L - Relazione Tecnica integrativa datata aprile2017, (pag. 3 e 4 di 10).....	29
Allegato M - Verbale di sopralluogo del 28 febbraio 2020.....	30
Allegato N - Nota Consulenti Colacem del, 6 marzo 2020.....	31
Allegato O - Norma UNI EN 197.....	35
Allegato P - Norma UNI EN 450-1 DICEMBRE 2007	37
Allegato Q – Riferimenti in materia di combustibili.....	38

Allegato A - Riferimenti Normativi in materia di rifiuti

D.lgs,152/2006 - VIA

ALLEGATO III¹ PARTE I PROGETTI DI COMPETENZA DELLE REGIONI E DELLE PROVINCE AUTONOME DI TRENTO E DI BOLZANO

- m) Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi, mediante operazioni di cui all'allegato B, lettere D1, D5, D9, D10 e D11, ed all'allegato C, lettera R1, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.
- n) Impianto di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 100 t/giorno, mediante operazioni di incenerimento o di trattamento di cui all'allegato B, lettere D9, D10 e D11, ed allegato C, lettera R1, della parte quarta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
- o) Impianti di smaltimento dei rifiuti non pericolosi mediante operazioni di raggruppamento o ricondizionamento preliminari e deposito preliminare, con capacità superiore a 200 t/giorno (operazioni di cui all'allegato B, lettere D13 e D14, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152).
- p) Discariche di rifiuti urbani non pericolosi con capacità complessiva superiore a 100.000 m³ (operazioni di cui all'allegato B, lettere D1 e D5, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152); discariche di rifiuti speciali non pericolosi (operazioni di cui all'allegato B, lettere D1 e D5, della parte quarta del decreto legislativo 152/2006), ad esclusione delle discariche per inerti con capacità complessiva sino a 100.000 m³.
- q) Impianti di smaltimento di rifiuti non pericolosi mediante operazioni di deposito preliminare, con capacità superiore a 150.000 m³ oppure con capacità superiore a 200 t/giorno (operazioni di cui all'allegato B, lettera D15, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152).

D.M.5.2.98 - Articolo 6² Messa in riserva

1. La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni, qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo.
2. La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività «Messa in riserva».
3. La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva

¹ Allegato sostituito dall'Allegato III del D.Lgs. n. 4/2008.

² Articolo così sostituito dalla lettera c), comma 1, dell'art. 1, del D.M. 186/2006.

presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento. Il predetto limite, per i rifiuti combustibili, è ridotto al 50% fatta salva la capacità effettiva di trattamento dell'impianto.

4. La quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione del rifiuto non può eccedere la quantità di rifiuti prodotti, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti prodotti devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di produzione.

5. Fatto salvo il comma 2, la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva in impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero, non deve in ogni caso eccedere la capacità di stoccaggio autorizzata ai sensi dell'articolo 31, comma 6 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modificazioni. I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.

6. La quantità di rifiuti non pericolosi messi in riserva presso gli impianti che effettuano anche le altre operazioni di recupero previste dal presente decreto, non può eccedere, in un anno, la quantità di rifiuti che, ai sensi dell'articolo 7, può essere sottoposta ad attività di recupero nell'impianto stesso. In ogni caso, i rifiuti messi in riserva devono essere avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.

7. La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento.

8. Per i rifiuti di cui all'allegato 1, suballegato 1, del presente decreto, il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero «R13 - messa in riserva» è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti».

Allegato B - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (da pag. 11 di 84)

I rifiuti recuperabili non pericolosi utilizzati come correttivi della miscela cruda (vedi Tab. 15 della scheda I) vengono scaricati direttamente nelle tramogge di alimentazione dell'impianto adibito al loro recupero (molino macinazione miscela cruda), le quali sono costituite da:

- tramoggia di alimentazione del frantoio calcare;
- tramoggia di alimentazione del frangizolle argilla.

Esiste la possibilità che i rifiuti non pericolosi recuperabili di cui alle tipologie 4.4, 5.14, 7.25, 13.1, 13.2 e 13.3 di cui al suballegato 1 dell'allegato 1 al D. M.05.02.1998 e s.m.i., possano essere messe in riserva, prima del loro recupero, come di seguito descritto:

- tipologia 4.4 (scorie di acciaieria).

Questa tipologia di rifiuti al suo arrivo in stabilimento viene scaricata e messa a deposito all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi;

- tipologia 5.14 (scaglie di laminazione e stampaggio).

Questa tipologia di rifiuti al suo arrivo in stabilimento viene scaricata e messa a deposito all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi;

- tipologia 7.25 (terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi).

Questa tipologia di rifiuti al suo arrivo in stabilimento viene scaricata e messa a deposito all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi;

- tipologia 13.1 (ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivate con calcare e da co-combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali).

Questa tipologia di rifiuti può essere utilizzata, in parziale sostituzione delle normali materie prime, sia come correttivo della miscela cruda per la costituzione della "farina" da avviare alla linea di cottura per la produzione di clinker, sia come costituente per la produzione del cemento.

Nel caso in cui la suddetta tipologia di rifiuti venga impiegata come correttivo della miscela cruda, viene scaricata e messa a deposito, in base alle esigenze, come di seguito descritto:

- all'interno del capannone deposito costituenti cemento;
- all'interno di un'area del capannone materiali silicei e materiali ferrosi;
- all'interno di un silo metallico;
- all'interno di due sili in cemento armato;

- tipologia 13.2 (ceneri dalla combustione di biomasse, paglia, vinacce ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere).

Questa tipologia di rifiuti al suo arrivo in stabilimento viene scaricata e messa a deposito all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi;

- tipologia 13.3 (ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilati e da CDR).

Questa tipologia di rifiuti al suo arrivo in stabilimento viene scaricata e messa a deposito all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi

Allegato C - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (da pag. 24 di 84

Condizioni di funzionamento degli impianti e delle apparecchiature della fase di lavorazione.

Come costituenti del cemento, oltre al clinker, possono essere utilizzate materie prime naturali quali calcare, tufo, gesso, pozzolana e rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.

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.

Il calcare, il tufo, il gesso, la pozzolana e la loppa vengono ripresi dai rispettivi depositi e deumidificati tramite un essiccatore il quale è alimentato dai gas caldi provenienti dalla linea di cottura del clinker.

I materiali in uscita dall'essiccatore sono inviati 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, ecc..) per ottenere, attraverso la macinazione nei molini del cemento, 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);
- 13.5 (rifiuti da solfato di calcio da pigmenti inorganici);
- 13.6 (gessi chimici da desolforazione);
- 13.7 (gessi chimici);
- 13.9 (rifiuti di solfato di calcio da depurazione soluzioni cloruro di sodio).
- Queste tipologie di rifiuti, prima di essere utilizzati, vengono stoccati presso la cementeria come di seguito descritto:
- tipologia 13.1.

Questa tipologia di rifiuti può essere utilizzata, in parziale sostituzione delle normali materie prime, sia come correttivo della miscela cruda per la costituzione della "farina" da avviare alla linea di cottura per la produzione di clinker, sia come costituente per la produzione del cemento

Nel caso in cui la suddetta tipologia di rifiuti viene impiegata come costituente per la produzione del cemento, viene scaricata e messa a deposito, in base alle esigenze, come di seguito descritto:

- all'interno del cappone deposito costituenti cemento;
- all'interno di due silo in cemento armato;
- in una tramoggia completamente chiusa ed a tenuta;
- tipologia 7.12, 7.13, 13.5, 13.6, 13.7 e 13.9.

Queste tipologie di rifiuti al loro arrivo in stabilimento vengono scaricate e messe a deposito all'interno di un'area del capannone deposito costituenti cemento.

I sopra riportati rifiuti non pericolosi recuperabili, che possono essere utilizzati come costituenti del cemento, vengono ripresi 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, 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,*
- *estrarre le particelle al di sotto della dimensione prefissata (finito) per inviarle ai silos di deposito del cemento sfuso.*

Allegato D - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (pagg. 41-45 di 84)

5.2 RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI COME MATERIA

Come detto ai paragrafi 2.2.1 e 2.2.4 della presente relazione presso lo stabilimento, in conformità a quanto disposto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale e dalla vigente normativa in materia, in parziale sostituzione delle normali materie prime naturali possono essere impiegati come materia rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e s.m.i. (vedi Tab. 15 della scheda I).

Il recupero come materia dei rifiuti non pericolosi avviene:

tramite la miscelazione con le materie prime (calcare, tufo, argilla, sabbia, silicato di ferro, ecc.) per ottenere, attraverso la macinazione, la cosiddetta "farina cruda" da avviare alla cottura per la formazione del clinker;

tramite la miscelazione con il clinker e con gli altri costituenti (calcare, gesso, pozzolana, ecc.) per ottenere, attraverso la macinazione, prodotto finito (cemento).

Sia per la macinazione della miscela cruda che per la macinazione del cemento vengono impiegati molini tubolari a sfere.

Presso la cementeria, come riportato nella Tab. 5 della scheda I, possono essere recuperate le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi, di cui al suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.:

- 4.1- scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, ad esclusione di quelle provenienti dalla metallurgia termica del Pb, Al e Zn, scorie dalla produzione di fosforo, scoria Cubilot;*
- 4.4- Scorie di acciaierie, scorie provenienti dalla fusione in forni elettrici, a combustibile o in convertitori a ossigeno di leghe di metalli ferrosi e dai successivi trattamenti di affinazione delle stesse;*
- 4.7- Polvere di allumina;*
- 5.14- Scaglie di laminazione e stampaggio;*
- 5.17- Loppa granulata d'altoforno non rispondente agli standard delle norme UNI ENV 197/1;*
- 5.18- Residui di minerali di ferro;*
- 7.2- Rifiuti di rocce da cave autorizzate;*
- 7.4- Sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa;*
- 7.5- Sabbie esauste;*
- 7.7- Rifiuti costituiti da carbonati ed idrati di calcio, silici colloidali;*
- 7.8- Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura;*
- 7.10- Sabbie abrasive di scarto e granulati, rottami e scarti di mole abrasive;*
- 7.11- Pietrisco tolto d'opera;*
- 7.12- Calchi in gesso esausti;*
- 7.13- Sfridi di produzione di pannelli di gesso; demolizione edifici;*
- 7.14- Detriti di perforazione;*
- 7.16- Calci di defecazione;*
- 7.17- Rifiuti costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare;*
- 7.22- Rifiuti da abbattimento fumi di industrie siderurgiche (silica fumes);*
- 7.25- Terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi;*
- 7.30- Sabbia e conchiglie che residuano dalla vagliatura dei rifiuti provenienti dalla pulizia degli arenili;*

- 12.1- Fanghi da industria cartaria;*
- 12.3- Fanghi e polveri da segagione e lavorazione pietre, marmi e ardesie;*
- 12.4- Fanghi e polveri da segagione, molatura e lavorazione granito;*
- 12.5- Marmoresine;*
- 12.6- Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica;*
- 12.7- Fanghi costituiti da inerti;*
- 12.8- Fanghi da trattamento acque di processo;*
- 12.11- Fanghi da processi di pulizia manufatti in acciaio, decantazione acque di raffreddamento dei processi dell'industria siderurgica;*
- 12.12- Fanghi da abbattimento polveri da lavorazione terre per fonderie di metalli ferrosi;*
- 12.13- Fanghi da impianti di decantazione, chiarificazione e decarbonatazione delle acque per la preparazione di acqua potabile o di acqua addolcita, demineralizzata per uso industriale;*
- 12.14- Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti;*
- 12.16- Fanghi da trattamento acque reflue industriali;*
- 12.17- Fanghi da trattamento acque di processo e da abbattimento emissioni aeriformi da industria siderurgica e metalmeccanica;*
- 13.1- Ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da cocombustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali;*
- 13.2- Ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere;*
- 13.3- Ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani ed assimilati e da CDR;*
- 13.5- Rifiuti di solfato di calcio da pigmenti inorganici;*
- 13.6- Gessi chimici da desolforazione di effluenti liquidi e gassosi;*
- 13.7- Gessi chimici;*
- 13.9- Rifiuti di solfato di calcio da depurazione soluzioni di cloruro di sodio;*
- 13.18- Polveri di ossidi di ferro;*
- 13.26- Rifiuti a base di carbone costituiti da scarti di catodi anodi, spezzoni di carbone amorfo, coke, calcinato di petrolio, soole di carbone usate e materiali incombustibili dell'alluminio;*
- 13.27- Rifiuti da depurazione fumi dell'industria dei laterizi.*

Tutti i rifiuti non pericolosi recuperabili come materia al loro arrivo in stabilimento possono essere scaricati direttamente nelle tramogge di alimentazione degli impianti presso i quali vengono recuperati che sono costituiti da:

- molino macinazione miscela cruda;*
- molini macinazione cemento.*

L'ubicazione del molino macinazione miscela cruda e dei molini macinazione cemento è individuata nell'Allegato 11.

Le posizioni delle tramogge in cui possono essere scaricati i rifiuti recuperabili non pericolosi da avviare al molino di macinazione della miscela cruda sono riportate nell'Allegato 11; esse si trovano all'interno di fabbricati coperti e tamponati lateralmente e sono costituite da:

tramoggia di alimentazione del frantoio calcare;

tramoggia di alimentazione del frangizolle argilla.

Esiste la possibilità che i rifiuti non pericolosi recuperabili di cui alle tipologie 4.4, 5.14, 7.25, 13.1, 13.2 e 13.3 di cui al suballegato 1 dell'allegato 1 al D. M. 05.02.1998 e s.m.i., possano essere messi in riserva, prima del loro recupero nel molino di macinazione della miscela cruda, come di seguito descritto:

-- tipologia 4.4 (scorie di acciaieria): all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi, il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto;

-- tipologia 5.14 (scaglie di laminazione e stampaggio): all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi, il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto;

-- tipologia 7.25 (terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi): all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi, il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto;

-- tipologia 13.1.

Questa tipologia di rifiuti può essere utilizzata, in parziale sostituzione delle normali materie prime, sia come correttivo della miscela cruda per la costituzione della "farina" da avviare alla linea di cottura per la produzione di clinker, sia come costituente per la produzione del cemento.

Nel caso in cui la suddetta tipologia di rifiuti viene impiegata come correttivo della miscela cruda, viene scaricata e messa a deposito, in base alle esigenze, come di seguito descritto:

- all'interno di specifiche aree del capannone deposito costituenti cemento il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto. Lo scarico in detto capannone avviene tramite apposita tramoggia di alimentazione che è situata all'interno di un fabbricato coperto e tamponato lateralmente la cui ubicazione è indicata nell'Allegato 11;

-all'interno di un'area del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto;

- all'interno di un silo metallico;

-all'interno di due sili in cemento armato;

--tipologia 13.2 (ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere): all'interno del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi, il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto;

--tipologia 13.3 (ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilati e da CDR): all'interno del capannone deposito materiali silicei e materiali ferrosi, il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto.

L'ubicazione dei capannoni di deposito e dei sili di stoccaggio dei sopra elencati rifiuti non pericolosi recuperabili come materia è individuata nell'Allegato 11.

I rifiuti recuperabili non pericolosi che possono essere utilizzati tramite la miscelazione con il clinker e con gli altri costituenti (calcare, gesso, pozzolana, ecc..) per ottenere, attraverso la macinazione nei molini del cemento, 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);

13.5 (rifiuti da solfato di calcio da pigmenti inorganici);

13.6 (gessi chimici da desolforazione);

13.7 (gessi chimici);

13.9 (rifiuti di solfato di calcio da depurazione soluzioni cloruro di sodio).

Per queste tipologie di rifiuti è prevista, prima del loro utilizzo nei molini del cotto, anche l'attività di messa in riserva (R13), così come di seguito descritto:

tipologia 13.1.

Questa tipologia di rifiuti può essere utilizzata, in parziale sostituzione delle normali materie prime, sia come correttivo della miscela cruda per la costituzione della "farina" da avviare alla linea di cottura per la produzione di clinker, sia come costituente per la produzione del cemento.

Nel caso in cui la suddetta tipologia di rifiuti viene impiegata come costituente per la produzione del cemento, viene scaricata e messa a deposito, in base alle esigenze, come di seguito descritto:

- all'interno del capannone deposito costituenti cemento il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto. Lo scarico in detto capannone avviene tramite apposita tramoggia di alimentazione che è situata all'interno di un fabbricato coperto e tamponato lateralmente la cui ubicazione è indicata nell'Allegato 11;*
- all'interno di due sili in cemento armato;*
- in una tramoggia completamente chiusa ed a tenuta;*
- tipologia 7.12, 7.13, 13.5, 13.6, 13.7 e 13.9: all'interno del capannone deposito costituenti cemento il quale è pavimentato, tamponato lateralmente e coperto. Lo scarico in detto capannone avviene tramite apposita tramoggia di alimentazione che è situata all'interno di un fabbricato coperto e tamponato lateralmente la cui ubicazione è indicata nell'Allegato 11.*

L'ubicazione del capannone deposito costituenti cemento, dei sili e delle tramogge di stoccaggio dei sopra elencati rifiuti non pericolosi recuperabili come materia è individuata nell'Allegato 11.

Allegato E - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (Pag. 53 di 84)

Rifiuti recuperabili come materia.

Tutti i rifiuti recuperabili come materia al loro arrivo in stabilimento vengono immessi direttamente nelle tramogge di alimentazione degli impianti presso i quali vengono recuperati. Come descritto al precedente paragrafo 5.2, esiste la possibilità che le tipologie 4.4, 5.14, 7.12, 7.13, 7.25, 13.1, 13.2, 13.3, 13.5, 13.6, 13.7 e 13.9, prima del loro recupero, possano essere stoccate, all'interno di capannoni; inoltre la tipologia 13.1 può essere messa in riserva anche all'interno di un silo metallico, di due sili in cemento armato e di una tramoggia in cemento armato a tenuta. A tale proposito si specifica inoltre che:

- le tramogge di alimentazione presso le quali gli automezzi di trasporto scaricano i rifiuti recuperabili sono tutte situate all'interno di fabbricati pavimentati, tamponati lateralmente e coperti;*
- i capannoni di deposito dei rifiuti recuperabili sono pavimentati, tamponati lateralmente e coperti;*
- le fasi di scarico degli automezzi che trasportano i rifiuti recuperabili sono presidiate da personale Colacem qualificato che fornisce agli autisti di detti mezzi tutte le indicazioni necessarie per svolgere le operazioni di scarico nella maniera più corretta possibile. Inoltre, il personale Colacem che assiste alle operazioni di scarico dei rifiuti recuperabili, nel caso in cui durante lo svolgimento di questa attività si verifichi una fuoriuscita accidentale di materiale, provvede a fare sospendere immediatamente l'operazione di scarico, a raccogliere tutto il materiale fuoriuscito ed a fare intervenire la motospazzatrice al fine di eliminare completamente la presenza di detto materiale sulla pavimentazione;*
- la tipologia 13.1, oltre che scaricata direttamente nelle tramogge di alimentazione degli impianti di recupero ed all'interno di capannoni, viene scaricata all'interno di un silo metallico, di due sili in cemento armato e di una tramoggia in cemento armato.*

In questi casi il mezzo di trasporto è costituito da autocisterna e lo scarico del materiale da esso al rispettivo deposito avviene tramite il sistema pneumatico, costituito da tubazioni completamente chiuse ed a tenuta, di cui è dotato il mezzo di trasporto stesso. La successiva ripresa dal deposito e l'invio della tipologia 13.1 agli impianti di recupero avviene automaticamente tramite il sistema pneumatico presente presso lo stabilimento ed adibito allo scopo, costituito anch'esso da tubazioni completamente chiuse ed a tenuta l'estrazione dei rifiuti recuperabili dalle tramogge di alimentazione presso i quali sono scaricati si svolgono all'interno di ambienti chiusi e tramite sistemi automatici (estrattori, nastri, ecc.) dotati di apposite carterature chiuse e/o tramite tubazioni/condotte a tenuta;

- l'alimentazione dei rifiuti recuperabili agli impianti di recupero si svolge all'interno di ambienti chiusi e tramite sistemi automatici (nastri, alimentatori, ecc.) dotati di apposite carterature chiuse e/o tramite tubazioni/condotte a tenuta;*
- le attività di recupero dei rifiuti non pericolosi avvengono negli stessi impianti utilizzati per lo svolgimento del normale ciclo di produzione del cemento (molino crudo e molini cemento), i quali sono situati all'interno di luoghi chiusi e vengono mantenuti in depressione tramite appositi sistemi di estrazione.*

L'aria estratta dai molini del cemento, prima di essere emessa in atmosfera, viene trattata in appositi sistemi di abbattimento delle polveri costituiti da filtri a tessuto del tipo a maniche, che rappresentano la migliore tecnica disponibile (BAT) per l'abbattimento delle polveri in questi tipi di impianti.

L'effluente gassoso in uscita dal molino del crudo viene inviato, prima di essere emesso in atmosfera, insieme ai gas della linea di cottura del clinker al filtro elettrostatico della linea di cottura stessa, che rappresenta una delle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'abbattimento delle polveri in questo tipo di impianti;

- tutte le fasi del ciclo produttivo, comprese le attività di gestione dei rifiuti recuperabili, sono controllate e comandate a distanza dalla sala centralizzata, la quale è presidiata da personale qualificato 24 ore al giorno;*
- tutta l'area su cui sorge il cementificio è pavimentata con massetto in calcestruzzo;*

i piazzali, le aree di movimentazione e le vie di transito vengono tenuti puliti da moto spazzatrici che li percorrono costantemente

Allegato F - Relazione Tecnica del 22.09.2016 (Pag. 70 di 84)

- *Paragrafo 1.2.4 delle "Conclusioni sulle BAT". BAT 11 - Controllo dei rifiuti recuperabili.*
- *Presso la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina non vengono utilizzati rifiuti come combustibili.*
- *Per quanto riguarda i rifiuti recuperabili come materia, la BAT 11 è totalmente applicata in quanto per essi vengono adottate le modalità di controllo e di verifica di seguito descritte.*
- *Caratterizzazione e classificazione dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.*
- *Il campionamento e le analisi dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia, in virtù di quanto disposto dai commi 1, 2 e 4 dell'art. 8 del D.M. 05.02.1998 e s.m.i., sono eseguite a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti come di seguito descritto:*
- *Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico-fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo da ottenere un campione rappresentativo secondo la norma UNI 10802 "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi -Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";*
- *le analisi sui campioni di rifiuti ottenuti secondo quanto disposto dalle norme UNI 10802, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale.*
- *Le suddette attività, che sono affidate dal produttore dei rifiuti a laboratori chimici specializzati, vengono eseguite al fine di determinare:*
- *la caratterizzazione chimico-fisica del rifiuto;*
- *la classificazione del rifiuto;*
- *la rispondenza del rifiuto a quanto disposto dalla vigente normativa in materia; v la compatibilità del rifiuto con il processo di produzione del clinker.*
- *Verifica della conformità dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dalla vigente normativa in materia.*
- *Colacem S.p.A. valuta e qualifica l'idoneità delle forniture dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia in conformità a quanto disposto dall'apposita Istruzione Operativa Aziendale (IO-39), la quale prevede la fase di "qualifica centralizzata" coordinata dalla direzione acquisti, e la fase di "qualifica definitiva di stabilimento" a cura della direzione di stabilimento. v Qualifica centralizzata.*
- *La direzione acquisti, una volta contattata dal fornitore candidato, avvia l'iter di qualifica invitando lo stesso a compilare l'apposito questionario nel quale sono richieste le informazioni relative ai requisiti per la prosecuzione dell'iter.*
- *La direzione acquisti, ricevuto dal fornitore candidato l'apposito questionario valuta l'opportunità di procedere alla successiva fase di qualifica.*
- *Se non opportuno procedere, la direzione acquisti:*
 - *registra la motivazione del rifiuto nell'apposito questionario;*
 - *archivia lo stesso;*
 - *comunica al fornitore candidato che la richiesta è stata respinta*

- *Se opportuno procedere, la direzione acquisti si fa mandare campioni rappresentativi del materiale dal fornitore candidato e prosegue l'iter come di seguito descritto.*
- *La qualifica centralizzata delle forniture dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia consiste in una valutazione di fattibilità che tiene conto dei seguenti principali aspetti:*
 - *aspetti tecnici connessi ad esigenze del processo produttivo,*
 - *aspetti tecnico - amministrativi connessi alle normative ambientali e sulla sicurezza applicabili.*
- *In questa fase la direzione acquisti procede a richiedere pareri di fattibilità alle seguenti funzioni aziendali:*
 - *direzione tecnica area esercizio, per gli aspetti connessi alle esigenze del processo produttivo;*
 - *direzione tecnica area tecnico amministrativa, per gli aspetti connessi alle normative ambientali e sulla sicurezza applicabili.*
- *A tale scopo la direzione acquisti invia alle suddette direzioni aziendali copia dell'apposito questionario compilato dal fornitore candidato, con gli eventuali allegati; alla direzione tecnica area esercizio invia anche i campioni ricevuti dal candidato fornitore. La direzione tecnica area esercizio:*
 - *-contatta il direttore dello stabilimento, verificando la fattibilità tecnico -impiantistica ed organizzativa di utilizzare le forniture del materiale oggetto di qualifica;*
 - *di concerto con lo staff direzionale dello stabilimento potenzialmente interessato, in maniera particolare con il capo processo tecnologico, fa effettuare al laboratorio chimico di stabilimento i controlli di qualifica del materiale previsti dallo specifico piano di controllo del Sistema di Gestione della Qualità di stabilimento (SGQ), ovvero le analisi dei campioni di materiale necessarie per stabilire la compatibilità del materiale stesso con il processo produttivo. Se necessario contatta direttamente il fornitore candidato per avere ulteriori informazioni e/o farsi mandare altri campioni del materiale;*
 - *invia alla direzione acquisti, tramite l'apposito modulo, la risposta scritta relativa all'esito delle valutazioni svolte.*
- *La direzione tecnica area tecnico-amministrativa:*
 - *contatta direttamente il fornitore candidato e richiede allo stesso la documentazione necessaria per verificare il rispetto delle specifiche normative ambientali applicabili.*
 - *La documentazione richiesta al fornitore candidato, che riguarda, sia il materiale da qualificare, sia il fornitore candidato stesso e gli altri soggetti coinvolti (intermediari/commercianti se presenti e ditte di trasporto), è costituita da:*
 - *copia del rapporto di prova analitico relativo alla caratterizzazione ed alla classificazione del rifiuto ai sensi della vigente normativa in materia;*
 - *copie di eventuali schede e/o documentazione tecnica;*
 - *copia del certificato di iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali inerente ad eventuali commercianti o intermediari;*
 - *copia del certificato di iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali relativo alle ditte che effettuano il trasporto;*

- copie delle autorizzazioni inerenti ai produttori-detentori (ove necessario);
-
- esegue la valutazione della documentazione di cui sopra ricevuta dal fornitore candidato;
- invia, alla direzione acquisti, tramite l'apposito modulo, la risposta scritta relativa all'esito delle valutazioni svolte.
- La direzione acquisti, raccolti i moduli di cui sopra, riscontra i pareri in essi espressi e- in presenza anche di un solo parere negativo:
- rifiuta la candidatura del fornitore, chiude la pratica e comunica alla direzione tecnica area esercizio ed alla direzione tecnica area tecnico-amministrativa la chiusura della pratica;
- informa il direttore dello stabilimento potenzialmente interessato della chiusura dell'iter di qualifica;
- - qualora i pareri siano tutti positivi:
- registra l'esito positivo dell'iter di qualifica della fornitura, completando opportunamente la compilazione dell'apposito questionario;
- informa la direzione tecnica area esercizio e la direzione tecnica area tecnico-amministrativa;
- ne dà comunicazione al direttore di stabilimento inviandogli:
- * l'apposito questionario della fornitura compilato, sottoscritto e approvato;
- copia di tutta la documentazione riguardante il fornitore candidato (autorizzazioni, certificati di iscrizione, ecc.) ed il materiale da qualificare (certificati di analisi, eventuali schede tecniche e ulteriore documentazione, ecc.). v Qualifica definitiva di stabilimento.
- Il direttore di stabilimento, una volta ricevuto dalla direzione acquisti quanto sopra (apposito questionario della fornitura compilato e copia di tutta documentazione riguardante il fornitore ed il materiale), stabilisce se attivare o meno la fornitura e, in caso di decisione positiva, provvede:
- alla qualifica di stabilimento della fornitura secondo quanto descritto nella specifica procedura gestionale aziendale (PG17 - Anagrafica Materiali § 9);
- ad attivare il capo processo tecnologico per l'emissione del piano di controllo del materiale in questione, secondo quanto previsto dall'apposita procedura gestionale aziendale (PG19 - Controllo Qualità);
- a consegnare la documentazione riguardante il fornitore candidato (autorizzazioni, certificati di iscrizione, ecc.) ed il materiale da qualificare (rapporti di prova analitici, eventuali schede tecniche e ulteriore documentazione, ecc.) all'ufficio sicurezza e ambiente di stabilimento il quale, se lo ritiene necessario, esegue ulteriori verifiche e/o richieste di documentazione al fornitore candidato;
- a comunicare l'attivazione della fornitura alla direzione acquisti, al capo processo tecnologico, al responsabile del laboratorio ed all'ufficio sicurezza e ambiente di stabilimento, ognuno dei quali si organizza per quanto di propria competenza.
- > Ricezione dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.
- Prima di iniziare a ricevere i rifiuti non pericolosi recuperabili come materia qualificati secondo quanto previsto dall'apposita istruzione operativa aziendale (IO-39) riepilogata al precedente paragrafo, lo stabilimento, operando come disposto dalla Istruzione Operativa "IO-GAL_13

(Gestione e monitoraggio dei rifiuti recuperabili)" del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) di stabilimento, si assicura di essere in possesso di:

- *copia del rapporto di prova analitico contenente la caratterizzazione e la classificazione del rifiuto non pericoloso recuperabile ai sensi della vigente normativa in materia;*
- *copie di eventuali schede tecniche e/o altra documentazione;*
- *copia del certificato di iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali inerente ad eventuali commercianti o intermediari;*
- *copia del certificato di iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali relativo alle ditte che effettuano il trasporto;*
- *copie delle autorizzazioni inerenti ai produttori-detentori, se necessarie.*
- *Al momento dell'arrivo presso la portineria dello stabilimento di un automezzo che trasporta rifiuti non pericolosi recuperabili come materia, il personale di turno che ricopre la mansione di addetto ufficio logistica, operando secondo quanto disposto dalla Specifica Operativa "SO-GAL_13_00 (Corretta gestione da parte dell'ufficio logistica di stabilimento dei rifiuti recuperabili in arrivo)" del SGA di stabilimento, prima di fare entrare detto automezzo, verifica che:*
 - *il carico sia accompagnato dall'apposito formulario di identificazione del rifiuto in triplice copia;*
 - *il formulario di identificazione del rifiuto sia regolarmente compilato in ogni sua parte;*
 - *l'automezzo sia compreso nel certificato di iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali della ditta a cui appartiene; questa verifica viene effettuata automaticamente tramite il software di controllo "GE.RI".*
- *Nel caso in cui una o più delle verifiche di cui sopra diano esito negativo, l'addetto ufficio logistica non fa entrare il mezzo e contatta immediatamente l'ufficio sicurezza e ambiente di stabilimento, il quale esegue le verifiche e gli eventuali approfondimenti necessari come descritto nella Specifica Operativa "SO-GAL_13_01 (Verifica in fase di accettazione dei formulari di identificazione dei rifiuti recuperabili in arrivo da parte dell'ufficio ambiente di stabilimento)" del SGA di stabilimento.*
- *Nel caso in cui tutte le verifiche di cui sopra diano esito positivo, l'addetto ufficio logistica:*
 - *fa effettuare la pesata del mezzo, sulla pesa che si trova in portineria e fa entrare l'automezzo in cemenzeria;*
 - *contatta telefonicamente il responsabile tecnico esercizio di turno avvisandolo sulla necessità di scaricare il materiale in questione, il quale incarica un operatore a recarsi presso l'area di scarico/stoccaggio al fine di fornire all'autista tutte le informazioni necessarie per svolgere l'operazione di scarico;*
 - *fornisce all'autista tutte le informazioni necessarie per raggiungere l'area di scarico, precisando che lo scarico del materiale potrà avvenire solo dopo avere avuto le necessarie informazioni da parte del personale Colacem all'uopo incaricato;*
 - *v contatta telefonicamente il responsabile del laboratorio il quale effettua direttamente o incarica un addetto al laboratorio ad eseguire le verifiche in accettazione così come previsto dallo specifico piano di controllo del Sistema di Gestione della Qualità (SGQ) dello stabilimento. Una volta che il mezzo ha terminato l'operazione di scarico ed è tornato in pesa, l'addetto ufficio logistica fa effettuare di nuovo la pesata (tara), provvede a compilare il formulario negli appositi spazi riservati*

al destinatario, trattiene la copia del formulario di identificazione del rifiuto riservata al destinatario e restituisce le altre due copie al trasportatore. BAT 12 - Rifiuti alimentati al forno-La BAT 12 non riguarda la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina in quanto in questo stabilimento non vengono utilizzati rifiuti come combustibili.

- BAT 13 - Gestione della sicurezza relativamente all'uso di rifiuti pericolosi in sostituzione delle materie prime.*
- La BAT 13 non riguarda la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina in quanto in questo stabilimento non vengono recuperati rifiuti pericolosi. • Paragrafo 1.2.5 delle "Conclusioni sulle BAT". BAT 14 e BAT 15 - Emissioni di polveri diffuse.*
- Le BAT 14 e 15 sono totalmente applicate in quanto nella cementeria Colacem S.p.A. di Galatina, per le attività che possono generare emissioni di polveri diffuse, vengono adottate le seguenti misure/tecniche:*
- ove possibile, per la movimentazione ed il trasporto delle materie prime e del clinker vengono utilizzati sistemi del tipo chiuso a tenuta e mantenuti in depressione (redler, air-lift, coclee, canalette pneumatiche, elevatori a tazze, trasportatori pneumatici vari, ecc.);*
- ove possibile, lo stoccaggio delle materie prime e del clinker viene effettuato all'interno di depositi chiusi (capannoni e sili);*
- tutti gli impianti ed i macchinari che trattano le materie prime ed il clinker sono in depressione, i relativi trasporti e depositi intermedi sono di tipo chiuso a tenuta ed ogni scarico d'aria, indispensabile per mantenere le richieste depressioni, è effettuato con aspiratore meccanico (esaustore) posto a valle di un impianto di depolverizzazione finale (filtro a tessuto);*

Allegato G - Piano di Monitoraggio e Controllo Prescrizioni contenute nell'Allegato 1 all'AIA

9 RIFIUTI

9.1 Reporting del P.M.C. relativo al controllo dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia in arrivo presso stabilimento in conformità a quanto previsto dalle apposite Istruzioni e Specifiche Operative del Sistema di Gestione Ambientale della cementeria.

Codice CER e descrizione	Modalità di autocontrollo	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione dati autocontrollo	Periodicità compilazione ed emissione del presente reporting del PM&C
Tutte le tipologie di rifiuti in ingresso	Controllo in conformità a quanto previsto dalle apposite Istruzioni e Specifiche Operative del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) dello stabilimento: controllo visivo più verifica della certificazione analitica di accompagnamento	per ogni automezzo di rifiuti in ingresso	Le certificazioni analitiche devono essere tenute a disposizione presso lo stabilimento a disposizione per gli enti di controllo	Annuale (entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello di riferimento)

9.5 Reporting del P.M.C. relativo alla caratterizzazione e classificazione dei rifiuti prodotti e conferiti

<i>Codice CER</i>	<i>Descrizione rifiuto</i>	<i>Caratterizzazione</i>	<i>Metodiche analitiche</i>	<i>Modalità di autocontrollo</i>	<i>Frequenza autocontrollo</i>	<i>Modalità registrazione e dati autocontrollo</i>	<i>Periodicità compilazione ed emissione del presente reporting del PM&C</i>
		Analitica come da rapporto di prova	Ufficiali standardizzate come da rapporto di prova	classificazione e caratterizzazione da parte di laboratorio qualificato	Al momento del primo conferimento e successivamente annuale	archiviazione rapporti di prova	Annuale (entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello di riferimento)

9.6 Reporting del P.M.C, relativo alla caratterizzazione della materia prima combustile (PETCOKE)

<i>Produttore della materia prima combustile (PET COKE)</i>	<i>Caratterizzazione ai sensi dell'allegato X alla Parte Quinta del D. Lgs. N. 152/2006</i>	<i>Modalità di autocontrollo</i>	<i>Frequenza autocontrollo</i>	<i>Modalità registrazione dati autocontrollo</i>	<i>Periodicità compilazione del reporting del PM&C</i>
Analizzare ogni lotto con riferimento alla normativa	Analitica come da rapporti di prova del fornitore	Verifica del rapporto di prova del fornitore	Su ogni lotto	archiviazione rapporti di prova	Annuale (entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello di riferimento)

Allegato H - Relazione Tecnica integrativa datata gennaio 2017 (pag. 5-7 di 10)

Elenco dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia (con indicazione delle tipologie ai sensi del suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i., dei codici CER, dei quantitativi recuperabili massimi autorizzati e delle quantità recuperate nel 2016). suddiviso per modalità di utilizzo (per la formazione del clinker e/o come costituente del cemento).

Presso la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE), in conformità a quanto disposto dall'AIA e dalla vigente normativa in materia, i rifiuti non pericolosi recuperabili vengono utilizzati in parziale sostituzione delle normali materie prime naturali. Il recupero come materia dei rifiuti non pericolosi avviene:

- tramite la miscelazione con le materie prime (calcare, argilla, ecc.) per ottenere, attraverso la macinazione, la cosiddetta "farina cruda" da avviare alla cottura per la formazione del clinker dalla cui macinazione con gli altri costituenti si ottiene il cemento;
- tramite la miscelazione con il clinker e con gli altri costituenti (calcare, gesso, pozzolana, ecc.) per ottenere, attraverso la macinazione, prodotto finito (cemento).

Nelle tabelle 1.1, 1.2 e 1.3 che seguono vengono riportati gli elenchi dei rifiuti non pericolosi recuperabili presso la cementeria suddivisi per modalità di utilizzo.

Tabella 1.1 - Elenco dei rifiuti non pericolosi recuperabili per la formazione del clinker

Tipologia ai sensi del suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.	Codici CER	Quantitativo autorizzato ton/anno	Quantitativo recuperato nell'anno 2016 ton
4.1-Scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, ad esclusione di quelle provenienti dalla metallurgia termica del Po, Al e Zn, scorie dalla produzione del fosforo; scoria Cubilot	060902 - 100601 - 100602 - 100809 - 100811 - 101003	10.700	0
4.4-Scorie di acciaierie, scorie provenienti dalla fusione in forni elettrici, a combustibile o In convertitori a ossigeno di leghe di metalli ferrosi e dai successivi trattamenti di affinazione delle stesse	100201 - 100202 - 100903	25.000	0
4.7- Polvere di allumina	100305	20.000	0
5.14- Scaglie di laminazione e stampaggio	100210- 120101 - 120102 - 120103	25.000	10.957,08 (CER 100210)
5.17-Loppa granulata d'altoforno non rispondente agli standard delle norme UNI ENV 197/1	100202	25.000	0
5.18-Residui di minerali di ferro	100299	500	0
7.2-Rifiuti di rocce da cave autorizzate	010399-010408-010410-010413	40.000	0
7.4-Sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa	101203-101206- 101208	2.000	0
7.5-Sabbie esauste	101099- 101299	1.000	0
7.7-Rifiuti costituiti da carbonati ed idrati di calcio, silici colloidali	050110-060503-070712	2.500	0
7.8-Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	060316 - 070199 - 161102 - 161104 -161106	2.700	0
7.10-Sabbie abrasive di scarto e granulati, rottami e scarti di mole abrasive	120101 - 120102-120103- 120104 -120117-120121	2.000	0
7.11-Pietrisco tolto d'opera	170508	2.560	0
7.14-Detriti di	010504-010507- 170504	5.000	0

perforazione			
Tipologia ai sensi del suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.	Codici CER	Quantitativo autorizzato ton/anno	Quantitativo recuperato nell'anno 2016 ton
7.15-Fanghi di perforazione	010504-010507	500	0
7.16-Calci di defecazione	020402 - 020499 - 020799	300	0
7.17-Rifiuti costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare	010102 - 010308-010408 - 010410 - 020402 - 020499 - 020701 - 020799 - 100299	10.000	0
7.22-Rifiuti da abbattimento fumi di industrie siderurgiche (silica fumes)	060899 - 100208	3.500	0
7.25-Terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	100299 - 100906 - 100908 - 100910 -100912-161102- 161104	5.000	2.794,82 (CER 100908)
7.30-Sabbia e conchiglie che residuano dalla vagliatura dei rifiuti provenienti dalla pulizia degli arenili	170506-200303	10.000	0
12.1-Fanghi da industria cartaria	030302 - 030305 - 030309 - 030310 -030311 -030399	500	0
12.3-Fanghi e polveri da segagione e lavorazione pietre, marmi e ardesie	010410 - 010413	1.000	243,01 (CER 010413)
12.4-Fanghi e polveri da segagione, molatura e lavorazione granito	010410-010413	20.000	0
12.5-IVIarmoresine	010413	20.000	0
12.6-Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica	080202 - 080203 - 101203 - 101210 -101205- 101299	2.000	0
12.7-Fanghi costituiti da inerti	010102 - 010409 - 010410 - 010412	5.000	0
12.8-Fanghi da trattamento acque di processo	061399 - 060503 - 070112 - 070212 - 070312 - 070412 - 070512 - 070612 - 070712 - 100121 - 190812 -190814	1.620	0
12.11-Fanghi da processi di pulizia manufatti in acciaio, decantazione acque di raffreddamento dei processi dell'industria siderurgica	100115 - 100212	5.000	0
12.12-Fanghi da abbattimento polveri da lavorazione terre	100214 - 100215	200	0

per fonderie di metalli ferrosi			
12.13-Fanghi da impianti di decantazione, chiarificazione e decarbonatazione delle acque per la preparazione di acqua potabile o di acqua addolcita, demineralizzata per uso industriale	190802-190902- 190903	10.000	0
12.14-Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	060503	1.000	0
12.16-Fanghi da trattamento acque reflue industriali	050110 - 061503 - 070112 - 070212 - 070312 - 070412 - 070512 - 070612 - 070712 - 100121 - 190812 -190814	5.000	0
12.17-Fanghi da trattamento acque di processo e da abbattimento emissioni aeriformi da industria siderurgica e metalmeccanica	100208-100214-100215- 110110 - 110112 - 110114	5.000	0
13.2-Ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere	100101 -100103-100115- 100117 - 190112 - 190114	5.000	2.688,61 (CER 100101) 2.127,58 (CER 100103)
13.3-Ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani ed assimilati e da CDR	190112	5.000	1.131,36
13.18-Polveri di ossidi di ferro	060316	5.000	0
Tipologia ai sensi del suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.	Codici CER	Quantitativo autorizzato ton/anno	Quantitativo recuperati nell'anno 2016 ton 3
13.26-Rifiuti a base di carbone costituiti da scarti di catodi anodi, spezzoni di carbone amorfo, coke, calcinato di petrolio, suole di carbone usate e materiali incombustibili dell'alluminio	010410- 100318-110203- 161102	2.000	0
13.27-Rifiuti da depurazione fumi dell'industria dei laterizi	101203-101205 - 101210	800	0

Tabella 1.2 - Elenco dei rifiuti non pericolosi recuperabili come costituenti del cemento

Tipologia ai sensi del suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.	Codici CER	Quantitativo autorizzato ton/anno	Quantitativo récupérât nell'anno 2016 ton
---	-------------------	--	--

7.12 -Calchi in gesso esausti	101206 - 101299 - 101399 - 170802 - 200301	1.000	0
7.13 -Sfridi di produzione di pannelli di gesso; demolizione edifici	101399- 170802	1.000	0
13.5 -Rifiuti da solfato di calcio da pigmenti organici	061199- 100299	8.000	0
13.6 -Gessi chimici da desolforazione	060699 - 061101 - 061199 - 100105 -100107 - 101210	40.000	12.643,60 (CER 100105)
13.7 -Gessi chimici	060314 - 060503 - 061399 - 100324	2.000	0
13.9 -Rifiuti di solfato di calcio da depurazione soluzioni cloruro di sodio	060503-061399	500	0

Tabella 1.3 - Elenco dei rifiuti non pericolosi recuperabili per la formazione del clinker e come costituenti del cemento

Tipologia ai sensi del suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e s.m.i.	Codici CER	Quantitativi autorizzati ton/anno	Quantitativo recuperato nell'anno 2016	
			Per la produzione del clinker ton	Come costituente del cemento ton
13.1 -Ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da co-combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali	100101 - 100102 -100103- 100115 - 100117	165.000	30.158,42 (CER 100101) 28.865,47 (CER 100102)	54.251,06 (CER 100102)
			Quantitativo totale tipologia 13.1:113.274.95 ton	

Allegato I - Tabella I5 di cui al documento 04 c Scheda A (pag.58 e59 di 62)

Tab. 15 - Operazioni di recupero dei rifiuti non pericolosi come materia che possono essere effettuate presso lo stabilimento

Impianto di recupero Rif. planimetria AH. 11	Descrizione del rifiuto ¹⁾	Quantità	Tipo di recupero	Recupero come materia d rifiuti non pericolosi		Recupero come materia di rifiuti pericolosi	
		t/anno		(Si/No)	codice tipologia	(Si/No)	codice tipologia
Molino macinazione miscela cruda	Scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, ad esclusione di quelle provenienti dalla metallurgia termica del Pb, Al e Zn, scorie dalla produzione del fosforo; scoria Cubilot	10.700	R13-R5	SI	4.1	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Scorie di acciaierie, scorie provenienti dalla fusione in forni elettrici, a combustibile o in convertitori a ossigeno di leghe di metalli ferrosi e dai successivi trattamenti di affinazione delle stesse	25.000	R13-R5	SI	4.4	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Polvere di allumina	20.000	R13-R5	SI	4.7	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Scaglie di laminazione e stampaggio	25.000	R13-R5	SI	5.14	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Loppa granulata d'altoforno non rispondente agli standard delle norme UNI ENV 197/1	25.000	R13-R5	CI	£ 17	MO	___
Molino macinazione miscela cruda	Residui di minerali di ferro	500	R13-R5	ol	O. I /		
Molino macinazione miscela cruda	Residui di minerali di ferro	500	R13-R5	SI	5.18	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti di rocce da cave autorizzate	40.000	R13-R5	SI	7.2	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa	2.000	R13-R5	SI	7.4	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Sabbie esauste	1.000	R13-R5	SI	7.5	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti costituiti da carbonati ed idrati di calcio, silici colloidali	2.500	R13-R5	SI	7.7	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	2.700	R13-R5	SI	7.8	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Sabbie abrasive di scarto e granulati, rottami e scarti di mole abrasive	2.000	R13-R5	SI	7.10	NO	
Molino macinazione	Pietrisco tolto d'opera	2.560	R13-R5	SI	7.11	NO	

miscela cruda							
Molini macinazione cemento	Calchi in gesso esausti	1.000	R13-R5	SI	7.12	NO	
Molini macinazione cemento	Sfridi di produzione di pannelli di gesso; demolizione edifici	1.000	R13-R5	SI	7.13	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Detriti di perforazione	5.000	R13-R5	SI	7.14	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Calci di defecazione	300	R13-R5	SI	7.16	NO	

Note:

Tipologie di rifiuti non pericolosi che l'azienda è autorizzata a recuperare come materia.

Impianto di recupero Rif. planimetria Ali. 11	Descrizione del rifiuto ¹¹	Quantità	Tipo di recupero	Recupero come materia d rifiuti non pericolosi		Recupero come materia di rifiuti pericolosi	
		t/anno		(Si/No)	codice tipologia	(Si/No)	codice tipologia
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare	10.000	R13-R5	SI	7.17	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti da abbattimento fumi di industrie siderurgiche (silica fumes)	3.500	R13-R5	SI	7.22	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	5.000	R13-R5	SI	7.25	NO	<i>I</i>
Molino macinazione miscela cruda	Sabbia e conchiglie che residuano dalla vagliatura dei rifiuti provenienti dalla pulizia degli arenili	10.000	R13-R5	SI	7.30	NO	<i>I</i>
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da industria cartaria	500	R13-R5	SI	12.1	NO	<i>I</i>
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi e polveri da segagione e lavorazione pietre, marmi e ardesie	1.000	R13-R5	SI	12.3	NO	<i>I</i>
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi e polveri da segagione, molatura e lavorazione granito	20.000	R13-R5	SI	12.4	NO	<i>I</i>
Molino macinazione miscela cruda	Marmoresine	20.000	R13-R5	SI	12.5	NO	<i>I</i>
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica	2.000	R13-R5	SI	12.6	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi costituiti da inerti	5.000	R13-R5	SI	12.7	NO	<i>I</i>
Molino macinazione	Fanghi da trattamento acque di processo	1.620	R13-R5	SI	12.8	NO	<i>I</i>

miscela cruda							
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da processi di pulizia manufatti in acciaio, decantazione acque di raffreddamento dei processi dell'industria siderurgica	5.000	R13-R5	SI	12.11	NO	'
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da abbattimento polveri da lavorazione terre per fonderie di metalli ferrosi	200	R13-R5	SI	12.12	NO	I
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da impianti di decantazione, chiarificazione e decarbonatazione delle acque per la preparazione di acqua potabile o di acqua addolcita, demineralizzata per uso industriale	10.000	R13-R5	SI	12.13	NO	■
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	1.000	R13-R5	SI	12.14	NO	I
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da trattamento acque reflue industriali	5.000	R13-R5	SI	12.16	NO	I
Molino macinazione miscela cruda	Fanghi da trattamento acque di processo e da abbattimento emissioni aeriformi da industria siderurgica e metalmeccanica	5.000	R13-R5	SI	12.17	NO	>
Molino macinazione miscela cruda Molini macinazione cemento	Ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da co-combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali	165.000	R13-R5	SI	13.1	NO	

Note:

¹¹¹ Tipologie di rifiuti non pericolosi che l'azienda è autorizzata a recuperare come materia.

Impianto di recupero Rif. planimetria Ali. 11	Descrizione del rifiuto ¹¹¹	Quantità	Tipo di recupero	Recupero come materia d rifiuti non pericolosi		Recupero come materia di rifiuti pericolosi	
		t/anno		(Si/No)	codice tipologia	(Si/No)	codice tipologia
Molino macinazione miscela cruda	Ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere	5.000	R13-R5	SI	13.2	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani ed assimilati e da COR	5.000	R13-R5	SI	13.3	NO	
Molini macinazione cemento	Rifiuti di solfato di calcio da pigmenti inorganici	8.000	R13-R5	SI	13.5	NO	
Molini macinazione cemento	Gessi chimici da desolfurazione di effluenti liquidi e gassosi	40.000	R13-R5	SI	13.6	NO	
Molini macinazione cemento	Gessi chimici	2.CCC	R13-R5	SI	13.7	NO	

Molini macinazione cemento	Rifiuti di solfato di calcio da depurazione soluzioni di cloruro di sodio	500	R13-R5	SI	13.9	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Polveri di ossidi di ferro	5.000	R13-R5	SI	13.18	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti a base di carbone costituiti da scarti di catodi anodi, spezzoni di carbone amorfo, coke, calcinato di petrolio, soole di carbone usate e materiali incombustibili dell'alluminio	2.000	R13-R5	SI	13.26	NO	
Molino macinazione miscela cruda	Rifiuti da depurazione fumi dell'industria dei laterizi	800	R13-R5	SI	13.27	NO	

Note:

(1) Tipologie di rifiuti non pericolosi che l'azienda è autorizzata a recuperare come materia.

Allegato L - Relazione Tecnica integrativa datata aprile 2017, (pag. 3 e 4 di 10)

L'azienda prende atto che la Provincia di Lecce intende eliminare dall'elenco dei rifiuti non pericolosi che possono essere recuperati come materia presso la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE) le seguenti tipologie:

7.22 - rifiuti da abbattimento fumi di industrie siderurgiche (silica fumes),

12.5- marmoresine,

12.6- fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica,

12.8 - fanghi da trattamento acque di processo,

12.11 -fanghi da processi di pulizia manufatti in acciaio, decantazione acque di raffreddamento dei processi dell'industria siderurgica, 12.13-fanghi da impianti di decantazione, chiarificazione e decarbonatazione delle acque per la preparazione di acqua potabile o di acqua addolcita, demineralizzata per uso industriale, 12.14 - fanghi da trattamento sul posto degli effluenti,

12.16 - fanghi da trattamento acque reflue industriali,

12.17 - fanghi da trattamento acque di processo e da abbattimento emissioni aeriformi da industria siderurgica e metalmeccanica, 13.3 - ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani ed assimilati e da CDR, 13.26 - rifiuti a base di carbone costituiti da scarti di catodi anodi, spezzoni di carbone amorfo, coke, calcinato di petrolio, suole di carbone usate e materiali incombustibili dell'alluminio.

Invece, relativamente alla tipologia 13.2 (ceneri dalla combustione di biomasse ed affini, ecc.) la quale comprende i codici CER 100101, 100103, 100115, 100117, 190112 e 190114, l'azienda intende continuare a recuperare i rifiuti con i codici CER 100101, 100103, 100115, 100117 eliminando solo i rifiuti con i codici CER 190112 e 190114, così come stabilito in sede di conferenza dei servizi del 07.03.2017. Fa altresì presente che i rifiuti aventi codice CER 100115 e 100117 non deriveranno da attività di coincenerimento di CDR.

2. Come già detto al paragrafo precedente, l'azienda prende atto che la Provincia di Lecce intende eliminare dall'elenco dei rifiuti non pericolosi che possono essere recuperati come materia presso la cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE) la tipologia 13.3 (ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilati e da CDR), le quali sono costituite dal rifiuto avente CER 190112.

Invece, relativamente alla tipologia 13.1 (ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quali) la quale non comprende codici CER della categoria 1901, l'azienda intende continuare a recuperare tutti i codici CER previsti da detta tipologia (100101, 100102, 100103, 100115 e 100117), così come stabilito in sede di conferenza di servizi del 07.03.2017. Fa altresì presente che i rifiuti aventi codice CER 100115 e 100117 non deriveranno da attività di coincenerimento di CDR.

A tale proposito si specifica che le certificazioni analitiche di classificazione dei suddetti rifiuti dovranno dimostrare che essi abbiano le caratteristiche previste dalla vigente normativa in materia.

Allegato M - Verbale di sopralluogo del 28 febbraio 2020

In relazione alle materie prime sostituite dai rifiuti, il CTP Colacem precisa che, in conformità al prospetto 2 del punto 6.2 della norma UNI 197, le ceneri leggere e il gesso chimico sono utilizzate nella produzione di cemento in sostituzione rispettivamente di pozzolana e gesso naturale; nella produzione di clinker vengono utilizzate le scaglie di laminazione, le ceneri pesanti, le ceneri da biomasse, le terre esauste di fonderia, ceneri leggere rispettivamente in sostituzione del ferro contenuto nell'argilla, del ferro e del silicio contenuti nell'argilla, del ferro e del silicio e allumina contenuti nell'argilla, del ferro e del silicio e allumina contenuti nell'argilla, del ferro e del silicio e allumina contenuti nell'argilla

I CTU chiedono chiarimenti in merito alla prescrizione inserita nella Modifica 2019 Lettera A punto 4 "...Planimetria Allegato n. 2 REV - Planimetria con aree messa in riserva rifiuti nella quale sono riportati gli ambienti chiusi e i silos nei quali devono essere svolte l'attività R5 (riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche) e la messa in riserva R13, e dai quali dipendono le quantità massime di rifiuti non pericolosi contraddistinti dai codici CER elencati nella D.D. 282/2018, stoccabili istantaneamente, comunque entro il limite complessivo di 410.700 Mg/anno..."

In proposito chiedono anche se le quantità massime delle diverse categorie di rifiuti autorizzate, siano definite in un provvedimento autorizzativo.

Il direttore della Colacem comunica che tali quantità non risultano definite in un provvedimento autorizzativo

(omissis)

Il consulente Colacem su richiesta dei CTU conferma che le categorie di rifiuti che vengono impiegate rientrano tra quelle riportate nella tabella alle pagine 12-13-14 del Riesame AIA 2018. --

I CTU rilevano che la prescrizione di cui al terzo capoverso del "determinato" del Riesame AIA 2018 che recita "*Di stabilire che...l'esercizio dell'attività è subordinato al rispetto delle modalità operative e delle condizioni di esercizio di cui alla Relazione Tecnica allegata all'istanza di Riesame acquisita al protocollo n° 50438 del 27/09/2016 e successive modifiche ed integrazioni, oltre che al rispetto di tutte le prescrizioni contenute nel presente atto...*", anche in considerazione di quanto contenuto in relazione ai rifiuti ammissibili all'impianto nella Relazione Tecnica datata 22 settembre 2016, nella Relazione Tecnica integrativa datata gennaio 2017, nella Relazione Tecnica integrativa datata aprile 2017 e nella Tabella I5 di cui al documento 04c in atti, sembra prevedere l'impiego di categorie di rifiuti diverse da quelle riportate nella tabella AIA suddetta. ----

Il consulente della Colacem precisa che a suo giudizio la prescrizione suddetta rileva soltanto ai fini della individuazione delle modalità operative e delle condizioni di esercizio. -----

L'Avv. Abellonio precisa che il Riesame AIA 2018 con la previsione citata rinvia alle relazioni tecniche per le "modalità operative" e le "condizioni di esercizio", invece i CER autorizzati sono quelli stabiliti dal Riesame AIA 2018.

I CTU rilevano che la prescrizione di cui all'ottavo capoverso del "determinato" del Riesame AIA 2018 che recita "*...di stabilire che l'attività R5 (riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche) deve essere svolta in conformità alle disposizioni di cui al suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 05/02/1998 e s.m.i. relativamente alle caratteristiche dei rifiuti recuperati in base alle tipologie di appartenenza...*" rinvia pertanto al suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 05/02/1998 e s.m.i. ma alcuni codici CER riportati nella suddetta tabella del Riesame AIA 2018 non sono previsti nel suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 05/02/1998 e s.m.i. .

L'Avv. Abellonio e il CTP Colacem rilevano che il DM 05/02/98 va applicato in coerenza con il Regolamento CE 2557/2001 secondo le previsioni della Direttiva Ministero Ambiente 09/04/2002, in particolare l'Allegato B con relativa trasposizione dei codici CER, pertanto il quadro normativo applicabile al momento dell'emanazione del Riesame AIA 2018 contemplava i codici menzionati. Ci si riserva un approfondimento e conseguente riscontro

I CTU chiedono di prendere visione dei FIR relativi a tutte le categorie di rifiuti in ingresso a partire dal rilascio della Modifica AIA 2019, integrati con i rapporti di prova relativi alle caratterizzazioni svolte sui rifiuti aventi codici speculari utilizzati. Chiedono inoltre documentazione dalla quale si evinca quali sono le materie prime previste per la produzione del cemento sostituite rispettivamente dai rifiuti utilizzati.

Allegato N - Nota Consulenti Colacem del, 6 marzo 2020

Sul riferimento portato dal Riesame AIA 2018 al D.M. 5 febbraio 1998.

In occasione del sopralluogo del 28 febbraio 2020, i CTU hanno rilevato che «la *prescrizione di cui all'ottavo capoverso del determinato del Riesame AIA 2018 che recita "di stabilire che l'attività R5 (riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche) deve essere svolta in conformità alle disposizioni di cui al suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 05/02/199 e s.m.i. relativamente alle caratteristiche dei rifiuti recuperati in base alle tipologie di appartenenza . "* rinvia pertanto al suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 05/02/1998 e s.m.i. ma alcuni codici CER riportati nella suddetta tabella del Riesame AIA 2018 non sono previsti nel suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 05/02/1998 e s.m.i.»».

I consulenti di Colacem hanno rilevato che il D.M. 5 febbraio 1998 va applicato nel rispetto della normativa, in particolare comunitaria, sopravvenuta e secondo la direttiva del Ministero dell'Ambiente 9 aprile 2002, riservandosi ulteriori specificazioni entro il termine assegnato dai CTU al 6 marzo 2020.

Nel ribadire che l'oggetto del giudizio non verte sulla disciplina del recupero di rifiuti prevista nel Riesame AIA 2018, che non costituisce né oggetto di censura, né oggetto di CTU, e riservate ogni eccezione e difesa al riguardo, si evidenzia che il Riesame AIA 2018, quando menziona il D.M. 5 febbraio 1998 riporta la specificazione "*e successive modifiche e integrazioni*", con ciò operando un rinvio inequivocabilmente dinamico, ovvero si riferendosi necessariamente al quadro normativo vigente.

Come noto, il D.M. 5 febbraio 1998 è stato emanato nella vigenza del D. Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22, che nell'Allegato D alla Parte IV riportava l'Elenco Europeo dei Rifiuti.

L'Elenco Europeo dei Rifiuti è stato successivamente modificato dalla Decisione della Commissione Europea 2000/532, che a sua volta ha costituito in seguito oggetto di numerose modifiche.

Le Decisioni della Comunità Europea - e, oggi, le Decisioni dell'Unione Europea - sono direttamente applicabili, senza che occorra alcun loro recepimento, al pari di quanto avviene per i regolamenti eurounitari, come stabilito dall'art. 288 TFUE (ex art. 249 TCE).

Ciò premesso, la Decisione 2000/532/CE non solo ha sostituito ad ogni effetto l'Elenco Europeo dei Rifiuti in precedenza unito quale Allegato D al D. Lgs. 22/1997, ma ha anche individuato ulteriori codici CER all'interno delle categorie di rifiuti già previste dall'Elenco Europeo dei Rifiuti e, a livello interno, dal D.M. 5 febbraio 1998, introducendo in tal modo delle specificazioni di maggiore dettaglio, che hanno consentito una classificazione dei rifiuti più precisa ed attuale.

Per l'effetto, sin dall'entrata in vigore in Italia della Decisione 2000/532/CE, nel suballegato 1, dell'allegato 1, del DM. 5 febbraio 1998 sono compresi anche quei codici CER previsti dalla medesima Decisione 2000/532 i quali, seppure con diversa numerazione, individuano rifiuti già in precedenza compresi nei codici CER menzionati nel suballegato 1, dell'allegato 1, del D.M. 5 febbraio 1998.

In ragione di tale contesto normativo, il Ministero dell'Ambiente ha emanato la Direttiva 9 aprile 2002, con la quale ha posto in evidenza:

- la necessità che la classificazione dei rifiuti sulla base dell'Elenco Europeo dei Rifiuti sia univoca e coordinata per assicurare la corretta applicazione delle norme comunitarie;
- con specifico riferimento al recupero dei rifiuti speciali non pericolosi, che *"i codici dei rifiuti non pericolosi relativi alle tipologie dei rifiuti di cui agli allegati 1, suballegato 1, e 2, suballegato 1, del Decreto Ministeriale 5 febbraio 1998, si conformano alla Decisione CE di cui al punto 1, secondo quanto indicato nell'allegato C alla presente direttiva. Le tipologie e le caratteristiche dei rifiuti non pericolosi descritte negli allegati in parola rimangono immodificate"*.

Al fine di agevolare gli interpreti, il MATTM ha reso disponibile anche il testo coordinato dei codici CER previsti dal D.M. 5 febbraio 1998 conformati all'Elenco Europeo dei Rifiuti della Decisione 2000/532/CE, inserendolo quale allegato C alla Direttiva del 9 aprile 2002, avendo cura di specificare che *"il presente allegato permette di sostituire i codici CER individuati nell'Allegato 1, suballegato 1 e nell'Allegato 2, suballegato 1, del D.M. 5 febbraio 1998 con i corrispondenti codici dell'elenco dei rifiuti di cui alla Decisione 2000/532/CE e successive modifiche e integrazioni"*.

In conclusione, per quanto riguarda l'applicazione del D.M. 5 febbraio 1998:

- per quanto rileva ai fini del caso di specie la decisione 2000/532/CE e le sue successive **modifiche hanno solamente attribuito nuovi codici CER a taluni rifiuti già in origine previsti nei codici CER di cui al suballegato 1, dell'allegato 1, del D.M. 5 febbraio 1998**, prevedendo, a seconda dei casi, la semplice ridenominazione di alcuni codici CER o, più frequentemente, lo "splittamento" dell'originario codice CER in più codici (a seconda, ad esempio, della provenienza del rifiuto o delle caratteristiche di pericolo).
- il suballegato 1, all'allegato 1, del D.M. 5 febbraio 1998 va dunque interpretato alla luce della Decisione 2000/532/CE, senza che occorra alcun atto di recepimento nell'ordinamento interno;
- per l'effetto, i nuovi codici CER previsti dalla Decisione 2000/532/CE e menzionati nell'Allegato C della Direttiva 9 aprile 2002, che corrispondono a rifiuti già compresi nei codici CER previsti in origine nel D.M. 5 febbraio 1998, sono anch'essi compresi nel suballegato 1, dell'allegato 1 del D.M. 5 febbraio 1998.

I rilievi esposti trovano conferma anche nelle modifiche sopravvenute al D.M. 5 febbraio 1998, introdotte dal D.M. 5 aprile 2006 n. 186.

In particolare, il D.M. 186/2006 ha introdotto il suballegato 1, all'allegato 4, del D.M. 5 febbraio 1998, recante la "Determinazione delle quantità massime di rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1, del D.M. 5 febbraio 1998".

Con riferimento alle attività di recupero dei rifiuti nella produzione di conglomerati cementizi, il suballegato 1, all'allegato 4 citato indica i quantitativi massimi riferiti anche ai nuovi codici CER previsti dalla Decisione 2000/532/CE e s.m.i. che corrispondono a rifiuti già compresi nei codici CER previsti in origine nel D.M. 5 febbraio 1998.

Tanto chiarito in termini di ricostruzione del quadro normativo applicabile, esso dimostra che tutti i rifiuti corrispondenti ai codici CER previsti nell'apposita tabella del Riesame AIA 2018 trovano esatta corrispondenza nel suballegato 1, dell'allegato 1, del D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i., come risulta dallo schema allegato per comodità di lettura.

Si osserva inoltre che a pag. 2 del verbale di sopralluogo è riportata la seguente osservazione: « i CTU rilevano che la prescrizione di cui al terzo capoverso del "determinato" del Riesame AIA 2018 che recita "di stabilire che... l'esercizio dell'attività è subordinato al rispetto delle modalità operative e delle condizioni di esercizio di cui alla Relazione tecnica allegata all'istanza di riesame acquisita al protocollo n. 50438 del 27/09/2016 e successive modifiche e integrazioni, oltre che al rispetto di tutte le prescrizioni contenute nel presente atto...", anche in considerazione di quanto contenuto in relazione ai rifiuti ammissibili all'impianto nella Relazione tecnica datata 22 settembre 2016, nella Relazione Tecnica integrativa datata gennaio 2017, nella relazione tecnica integrativa datata aprile 2017 e nella Tabella I5 di cui al documento 04c in atti, sembra prevedere l'impiego di categorie di rifiuti diverse da quelle riportate nella tabella AIA suddetta».

Al riguardo, gli scriventi, dopo avere attentamente analizzato i documenti tecnici sopra citati, ritengono che non sussista alcuna incongruenza tra i codici CER dei rifiuti autorizzati nel riesame AIA 2018 e quanto indicato nei suddetti documenti tecnici facenti parte dell'istruttoria.

In particolare, si osserva che nella citata scheda I5 (denominata "Operazioni di recupero dei rifiuti non pericolosi come materia che possono essere effettuate presso lo stabilimento" , cfr. pag. 58 del documento 4c), allegata all'istanza di riesame del 23 settembre 2016, i rifiuti utilizzati come materia nel ciclo produttivo vengono descritti per "tipologia" (con riferimento alle tipologie previste dal suballegato 1 dell'allegato 1 al D.M. 5 febbraio 1998) e non tramite un mero elenco di codici CER.

Analoga modalità descrittiva dei rifiuti (per tipologia) è stata adottata anche nella Relazione Tecnica datata 22 settembre 2016, allegata alla medesima istanza (cfr. pagg. 42 e 43 della relazione).

Successivamente, a seguito di specifica richiesta dell'autorità competente, nella Relazione tecnica integrativa datata 20 gennaio 2017, tramite n. 3 apposite tabelle (riportate a pag. 5-7 della relazione) Colacem ha elencato puntualmente, per ciascuna tipologia in precedenza indicata, i rifiuti non pericolosi recuperabili come materia.

Si precisa che nella compilazione delle 3 tabelle sono stati inseriti i codici CER previsti dal suballegato 1 dell'allegato 1 del D.M. 5 febbraio 1998, in coerenza con la transcodifica dei codici CER espressamente prevista dall'allegato C della direttiva Ministeriale 9 aprile 2002, come sopra argomentato.

Infine, nella ultima relazione tecnica del 26 aprile 2017, vengono effettuate alcune precisazioni su alcune particolari tipologie di rifiuti e alcuni specifici codici CER.

Come si evince dalla documentazione in atti, nel corso dell'istruttoria l'autorità procedente ha ritenuto opportuno limitare il numero complessivo di codici CER di rifiuti autorizzati ed ha "depennato" numerosi dei codici CER indicati da Colacem nella relazione tecnica datata 20 Gennaio 2017.

In ogni caso, si osserva che tutti i rifiuti autorizzati dall'autorità competente nel riesame AIA 2018 (e confermati dal successivo atto di modifica del 2019) sono coerenti con le tipologie e i codici CER indicati da Colacem in fase istruttoria e con quelli previsti dal suballegato 1 dell'allegato 1 al DM 5 febbraio 1998.

Allegato O - Norma UNI EN 197

Prospetto 1 127 prodotti della famiglia dei cementi comuni

Tipi principali	Denominazione dei 27 prodotti (tipi di cemento comune)		Composizione (percentuale in massa ³⁾)										Costituenti secondari
			Costituenti principali										
			Clinker	Loppa di altoforno	Fumo di silice	Pozzolana		Cenere volante		Scisto calcinato	Calcare		
						naturale	naturale e calcinata	silicea	calcare				
			K	S	D»	P	Q	V	W	T	L	LL	
CEMI	Cemento Portland	CEMI	95-100				-	-	-	-			0-5
CEM II	Cemento Portland alla loppa	CEM II A-S	80-94	6-20			-	-	-	-			0-5
		CEM II B-S	65-79	21-35			-	-	-	-			0-5
	Cemento Portland ai fumi di silice	CEM II A-D	90-94		6-10		■	-	-	-			0-5
	Cemento Portland alla pozzolana	CEM II A-P	80-94			6-20	-	-	-	-			0-5
		CEM II B-P	65-79			21-35	-	-	-	-			0-5
		CEM II A-Q	80-94				6-20	-	-	-			0-5
		CEM II B-Q	65-79				21-35	-	-	-			0-5
	Cemento Portland alle ceneri velanti	CEM II A-V	80-94				-	6-20	-	-			0-5
		CEM II B-V	65-79				-	21-35	-	-			0-5
		CEM II A-W	80-94				-	-	6-20	-			0-5
		CEM II B-W	65-79				-	-	21-35	-			0-5
	Cemento Portland allo scisto calcinato	CEM II A-T	80-94				■	-	-	6-20			0-5
		CEM II B-T	65-79				-	-	-	21-35			0-5
	Cemento Portland al calcare	CEM II A-L	80-94				-	-	-	-	6-20		0-5
		CEM II B-L	65-79				-	-	-	-	21-35		0-5
		CEM II A-LL	80-94				-	-	-	-		6-20	0-5
		CEM II B-LL	65-79				-	-	-	-		21-35	0-5
	Cemento Portland composito ^{c)}	CEM II A-M	80-88	^ ----- 12-20 ----- >~									0-5
		CEM II B-M	65-79	----- 21-35 -----									
CEM III	Cemento d'altoforno	CEM III A	35-64	36-65	-	-		-	-				0-5
		CEM III B	20-34	66-80	-	-		-	-				0-5
		CEM III C	5-19	81-95	-	-		-	-				0-5
CEM IV	Cemento pozzolanico ¹⁾	CEM IV A	65-89	-	----- 11^5 -----								0-5
		CEM IV B	45-64	-	----- 36-55 ----- ^								0-5
CEM V	Cemento composito ⁹⁾	CEM V A	40-64	18-30	-	-- 18-30 --			-				0-5
		CEM V B	20-38	31-49	-	-- 31-49 --			-				0-5
a) I valori del prospetto si riferiscono alla somma dei costituenti principali e secondari.													
b) La proporzione di fumi di silice limitata al 10 .													
c) Nel cemento Portland composito CEM II A-M e CEM II B-M, nei cementi pozzolanici CEM IV A e CEM IV B e nei cementi compositi CEM V A e CEM V B i costituenti principali diversi dal clinker devono essere dichiarati mediante la designazione del cemento (per esempio vedere punto 8).													

6.2 Composizione e denominazione di cementi comuni resistenti ai solfati (cementi SR)

I sette prodotti della famiglia d'i cementi comuni resistenti ai solfati, trattati dalla presente norma, sono indicati nel prospetto 2.

Essi sono raggruppati in tre tipi principali di cemento come segue: Cemento Portland resistente ai solfati:

CEM I-SR 0 Cemento Portland resistente ai solfati (tenore in C₃A del clinker = 0%);

CEM I-SR 3 Cemento Portland resistente ai solfati (tenore in C₃A del clinker <3%);

CEM I-SR 5 Cemento Portland resistente ai solfati (tenore in C₃A del clinker <5%).

Cemento d'altoforno resistente ai solfati:

CEM III/B-SR Cemento d'altoforno resistente ai solfati (nessun requisito per il tenore in C_3A del clinker);

CEM III/C-SR Cemento d'altoforno resistente al solfati (nessun requisito per il tenore in C_3A del clinker).

Cemento pozzolanico resistente ai solfati:

CEM IV/A-SR Cemento pozzolanico resistente ai solfati (tenore In C_3A del clinker <9%);

CEM IV/B-SR Cemento pozzolanico resistente ai solfati (tenore in C_3A del clinker <9%).

La composizione di ciascuno dei sette prodotti della famiglia dei cementi comuni resistenti ai solfati deve essere in conformità al prospetto 2. La denominazione del tipo di cemento deve essere in conformità ai requisiti della presente norma con la denominazione aggiuntiva di SR 0, SR 3, SR 5 per cementi CEM I e solo "SR" per cementi CEM III e IV.

prospetto 2 I sette prodotti della famiglia dei cementi comuni resistenti ai solfati.

Prospetto 2 I sette prodotti della famiglia dei cementi comuni resistenti ai solfati

Tipi principali	Denominazione dei sette prodotti (tipi di cemento comune resistente ai solfati)		Composizione (percentuale in massa ^{'''})				
			Costituenti principali				Costituenti secondari
			Clinker K	Loppa granulata d'altoforno S	Pozzolana naturale P	Cenere volante silicea	
CEM I	Cemento Portland resistente ai solfati	CEM I-SRO CEM I-SR 3 CEM I-SR 5	95-100				0 - 5
CEM III	Cemento d'altoforno resistente ai solfati	CEM III B-SR	20-34	66-80	-	-	0 - 5
		CEM III C-SR	5-19	81-95	-	-	0 - 5
CEM IV	Cemento ¹¹ pozzolanico resistente ai solfati	CEM IV A-SR	65-79		1 -35-=>		0 - 5
		CEM IV B-SR	45-64		<=- 36 - 55-<=>		0 - 5
a) I valori del prospetto si riferiscono alla somma dei costituenti principali e secondari.							
b) Nei cementi pozzolanici resistenti ai solfati, tipi CEM IV A-SR e CEM IV B-SR, i costituenti principali diversi dal clinker devono essere dichiarati mediante la designazione del cemento (per esempio, vedere punto 8).							

6.3 Composizione e denominazione dei cementi comuni con bassa resistenza iniziale

I cementi comuni con bassa resistenza iniziale sono cementi d'altoforno CEM III come specificato nel prospetto 1 .

Differiscono dagli altri cementi comuni relativamente ai requisiti di resistenza iniziale (vedere punto 7.1.2). I cementi con bassa resistenza iniziale CEM III conformi ai requisiti del prospetto 2 possono essere dichiarati anche come cementi comuni resistenti ai solfati.

Allegato P - Norma UNI EN 450-1 DICEMBRE 2007

Ceneri volanti per calcestruzzo

Sulla base di tale norma la cenere volante: (3.2) è una polvere fine costituita principalmente da particelle sferiche vetrose provenienti dalla combustione di carbone polverizzato, con o senza materiali di co-combustione, avente proprietà pozzolaniche e composta principalmente da SiO₂ e Al₂O₃; il contenuto di SiO₂ reattiva, definito e determinato come descritto nella EN 197-1, deve essere almeno il 25% in massa.

Le ceneri volanti si ottengono mediante precipitazione elettrostatica o meccanica di particelle pulverulenti provenienti dai gas della combustione di caldaie alimentate con carbone polverizzato con o senza materiali di co-combustione, vedere punto 4.

Se uno o più tipi entranti di cenere volante sono ottenuti da co-combustione, tutta la cenere volante trattata deve essere considerata come cenere volante proveniente da co-combustione.

La nota al paragrafo 3.2 prevede che le ceneri ottenute dall'incenerimento di rifiuti industriali e municipali non sono conformi alla definizione riportata in tale paragrafo.

La medesima norma al prospetto 1 del paragrafo 4.1 stabilisce anche quali sono i materiali che è possibile utilizzare in co-combustione

- Materiale vegetale come trucioli di legno, paglia, noccioli di olive e altre fibre vegetali
- Legno verde e biomassa coltivata
- Farine animali
- Fanghi di depurazione municipale
- Scarti cartacei
- Coke di petrolio
- Liquidi virtualmente privi di ceneri e combustibili gassosi

Allegato Q – Riferimenti in materia di combustibili

Doc. 12b - 27 gennaio 2017 Allegato A emesso a seguito della C.d.S. del 24.11.2016 - Relazione sul sistema di stoccaggio all'aperto in apposita area (carbonile) dei combustibili coke da petrolio e carbone fossile, con valutazione modellistica della dispersione e ricaduta di eventuali emissioni diffuse.

In particolare i seguenti paragrafi.

3 Il parco carbonile

4. Modello di dispersione atmosferica delle emissioni diffuse

Relazione sul sistema di stoccaggio all'aperto in apposita area (carbonile) dei combustibili coke da petrolio e carbone fossile, con valutazione modellistica della dispersione e ricaduta di eventuali emissioni diffuse 20 aprile 2017 emessa a seguito della C.d.S. del 07.03.2017.

Domanda di Riesame Autorizzazione Integrata Ambientale Documentazione integrativa di cui al verbale della Conferenza di Servizi del 25.05.2017 Relazione tecnica sulla proposta progettuale per la copertura del carbonile
Data: Agosto 2017

Decisione di esecuzione della Commissione, del 26 marzo 2013, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali [notificata con il numero C(2013) 1728] (1). BAT conclusion.

