

Stabilimento di Galatina

Prot. n. 140/21

Spett.le

PROVINCIA DI LECCE

SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTALE

Via Umberto I, n. 13

Lecce

[ambiente@cert.provincia.le.it](mailto:ambiente@cert.provincia.le.it)

Alla c.a. del Dirigente

Egregio Avvocato

ANTONIO ARNÒ

Alla c.a. del Responsabile del procedimento

Egregio Dottore

SALVATORE FRANCIOSO

Galatina lì 22.09.2021

**OGGETTO: ISTANZA DI RIESAME A.I.A. PROT. N. 13731 DEL 30 MARZO 2021, EX ART. 29-OCTIES DEL D. LGS. 152/2006 E S.M.I., RELATIVA ALL'IMPIANTO IPPC COD. 3.1. SITO IN GALATINA (LE), DELLA SOCIETÀ COLACEM S.P.A. RISCONTRO ALLA NOTA DELLA PROVINCIA DI LECCE PROT. N. 36276 DEL 08.09.2021.**

Colacem S.p.A., in riferimento alla nota della Provincia di Lecce prot. n. 36276/2021 del 08.09.2021, in allegato trasmette la seguente documentazione:

- All. 1\_Relazione Tecnica (rev. 2, settembre 2021), in cui è stato inserito il paragrafo 6.3 contenente la descrizione del protocollo operativo relativo alla gestione dei rifiuti oggetto di recupero di materia;
- relazione sulla potenzialità termica della linea di cottura del clinker;
- studio di fattibilità per l'abbattimento delle concentrazioni di COT nell'emissione in atmosfera della linea di cottura del clinker.

Relativamente alla riduzione delle emissioni in atmosfera di SO<sub>x</sub> derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno e/o di preriscaldamento/precalcinazione, la "Decisione di Esecuzione della Commissione Europea del 26.03.2013" che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il settore cementiero, prevede l'utilizzo delle tecniche indicate dalle BAT 21 e 22.

Come ampiamente illustrato nella documentazione presentata con l'istanza di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), si fa presente che presso la cemeniteria Colacem S.p.A. di Galatina (LE) le BAT 21 e 22 sono totalmente applicate in quanto:

- la torre di preriscaldamento installata nella linea di cottura del clinker, che è costituita da un impianto a via

secca con torre di preriscaldamento a 5 stadi di cicloni a cascata e precalcinatore con bruciatori ausiliari e aria terziaria, costituisce di per sé un sistema di contenimento dello zolfo.

Infatti, i gas della combustione principale, che avviene nella testata del forno rotante, attraversano il forno stesso ed arrivano al precalcinatore unendosi in questa parte dell'impianto con i fumi della combustione secondaria che ha luogo in questa zona della torre di preriscaldamento.

I gas in uscita dal precalcinatore della torre di preriscaldamento, che come detto sono costituiti dai gas derivanti dalla combustione secondaria che ha luogo in questa zona dell'impianto e dai gas della combustione principale provenienti dal forno, attraversano tutta la torre di preriscaldamento dal basso verso l'alto e vengono in intimo contatto con la farina (miscela di materie prime finemente macinate ed omogeneizzate) alimentata alla linea di cottura che, così, viene preriscaldata prima di essere immessa nel forno.

La farina con cui entrano in contatto i gas di combustione all'interno della torre di preriscaldamento funge praticamente da adsorbente in quanto, essendo costituita da ossidi alcalini e da ossido di calcio, blocca qualsiasi elemento acido ed i solfati (di potassio, di sodio e di calcio) che si formano diventano parte integrante del clinker, contribuendo alla costituzione della sua struttura mineralogica;

- i gas in uscita dalla torre di preriscaldamento sono condotti al molino di macinazione del crudo dove vengono in contatto con le materie prime provvedendo alla loro essiccazione; questo costituisce un ulteriore sistema di abbattimento degli ossidi di zolfo.

Inoltre, il processo di macinazione del crudo è ottimizzato tenendo conto dei seguenti fattori: umidità delle materie prime, temperatura dell'impianto, tempo di residenza delle materie prime nell'impianto e finezza del materiale macinato.

Come si evince dai dati registrati dal Sistema di Monitoraggio in Continuo delle Emissioni in atmosfera (SMCE) installato sulla ciminiera della linea di cottura (E06), quanto sopra consente di avere concentrazioni di ossidi di zolfo molto contenute e ampiamente conformi, come valore medio annuale, al valore minimo del BAT-AEL indicato dalla BAT 21 della *"Decisione di Esecuzione della Commissione Europea del 26.03.2013"* che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, corrispondente a 50 mg/Nmc.

Premesso quanto sopra si evidenzia che:

- la media giornaliera della concentrazione di SO<sub>x</sub> nell'emissione in atmosfera della linea di cottura del clinker è condizionata dalle ore di funzionamento del molino di macinazione del crudo;
- la marcia del molino di macinazione del crudo è legata alle esigenze produttive che, chiaramente, dipendono dalle richieste del mercato;
- il molino di macinazione del crudo può restare fermo anche giorni interi a causa di guasti o di manutenzione.

Al solo scopo di potere gestire le giornate in cui si potrebbero verificare le suddette situazioni, Colacem ha richiesto per l'emissione in atmosfera di SO<sub>x</sub> (espressi come SO<sub>2</sub>) dalla linea di cottura del clinker, oltre al valore limite medio annuale di 50 mg/Nmc, anche il valore limite medio giornaliero di 130 mg/Nmc.

<b>Colacem S.p.A.</b>	Società per Azioni Unipersonale	<b>Sede Operativa</b>	Codice Fiscale - Partita IVA - Iscrizione al	Capitale Sociale
<b>Sede Legale</b>		Via C. D'Otranto	Registro delle Imprese del Tribunale di	€ 100.000.000
Via della Vittorina, 60 - 06024 Gubbio (PG) Italia		73013 Galatina (LE) Italia	Perugia al n. 01157050541	interamente versato
Società assoggettata ad attività di direzione		T. +39 0836 569051/2	REA n. 126367 C.C.I.A.A. PG	
e coordinamento da parte di Financo S.r.l.		info@colacem.it		
		PEC: colacemspa@legalmail.it		
		<b>www.colacem.it</b>		

I suddetti valori limite sono pienamente in linea con quanto stabilito dalle Conclusioni sulle BAT per il cemento.

Infatti, adottando questi valori limite viene assicurato il rispetto del flusso di massa annuo riferito al valore minimo del BAT-AEL associato alla BAT 21 delle Conclusioni sulle BAT per il cemento corrispondente a 50 mg/Nmc, mentre il valore limite giornaliero più elevato (130 mg/Nmc), di molto inferiore al valore massimo del BAT-AEL associato alla BAT 21 (400 mg/Nmc) delle Conclusioni sulle BAT per il cemento, consente unicamente di gestire situazioni particolari imprevedibili dovute, sia al contenuto variabile di zolfo nelle materie prime (calcare e argilla), sia alle condizioni di marcia del molino del crudo.

In riferimento alla richiesta di procedere ad una ulteriore VIS si evidenzia che, l'esame delle LL.RR. 21/2012 e 29/2017 e delle pertinenti D.G.R., in particolare dalla D.G.R. n. 2281/17 (richiamata nel verbale della CdS del 06.09.2021 e prima ancora nella nota SISPED 03.09.2021), oltre che dell'atto aziendale dell'Agenzia Regionale Strategica per la Salute e il Sociale, porta ad escludere che, nella Regione Puglia, ARESS abbia competenza in tema di VIS, come invece ipotizzato nel predetto verbale.

È noto infatti che la L.R. 21/2012 attribuisce ad ARESS compiti specifici esclusivamente in merito alla *Valutazione del Danno Sanitario* (VDS) nelle aree a Rischio (oltretutto non includenti il territorio di Galatina) che costituisce adempimento diverso dalla Valutazione d'Impatto Sanitario (VIS) del ciclo produttivo di un impianto.

Inoltre l'art. 2 LR 29/2017 prevede che l'ARESS, dotata di personalità giuridica autonoma, agisce come ente strumentale della Regione e della pubblica amministrazione e assolve all'attività di “[...] *supporto della definizione e gestione delle politiche in materia sociale e sanitaria, a servizio della Regione Puglia in particolare e della pubblica amministrazione in generale e opera quale agenzia di studio, ricerca, analisi, verifica, consulenza e supporto di tipo tecnico-scientifico*”

I successivi commi dell'art. 2 e poi l'art. 3 della stessa L.R. 29/2017 riconducono l'attività dell'ARESS nell'ambito dell'organizzazione e del monitoraggio del sistema sanitario regionale, mediante la promozione di linee di sviluppo in materia di salute e benessere sociale; la predisposizione di protocolli sanitari; la razionalizzazione delle spese a carico del bilancio regionale; lo studio delle modalità di fruizione dei servizi sociali indispensabili.

Il ruolo di collaborazione tra l'ARESS e le pubbliche amministrazioni dovrebbe poi essere definito nel dettaglio da apposite singole convenzioni tra l'ARESS e altre pubbliche amministrazioni.

Secondo l'art. 2 ultimo comma dell'Atto aziendale tra le finalità di ARESS vi è poi la *“collaborazione con altri soggetti pubblici e privati, finalizzata allo sviluppo ed attivazione di progettualità in grado di migliorare la qualità dei servizi sanitari e sociali offerti sul territorio pugliese”*.

Il dato normativo non attribuisce invece all'ARESS la competenza a predisporre la VIS, come definita dall'art. 5, comma 1 lettera b-bis) del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. né a esprimere la valutazione finale sulla stessa che spetta alla sola Autorità Competente.

Del resto, anche la ASL nella nota 03.09.2021 prot. 35607 e la Regione Puglia nella nota dipartimentale 07.09.2021 prot. n. 35917 riconducono rispettivamente l'ARESS:

- la prima, tra gli Enti pubblici regionali *“che possano fornire contributi per una esaustiva redazione del documento in parola partendo dai dati epidemiologici pubblici e dalle pubblicazioni scientifiche, attenendosi alle linee guida”* ministeriali;
- la seconda, solo *“eventualmente”* quale Ente avente competenza per gli aspetti sanitari, competenza che in detta nota viene intestata in via principale e necessaria in capo alla ASL.

Può quindi affermarsi che:

- l'attività di ARESS attiene al supporto tecnico-scientifico agli enti pubblici nell'ambito del servizio socio-sanitario, senza che siano ad essa espressamente rimesse funzioni di verifica o controllo degli impatti sanitari dei cicli produttivi degli impianti presenti sul territorio pugliese;
- non rientra invece tra le competenze istituzionali dell'ARESS, tantomeno in via esclusiva, la verifica dello studio di impatto sanitario (VIS) previsto dall'art. 5, comma 1, lett. b-bis) del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., ai sensi del quale la VIS è definita come *“elaborato predisposto dal proponente sulla base delle linee guida adottate con decreto del Ministro della salute, che si avvale dell'Istituto superiore di sanità, al fine di stimare gli impatti complessivi, diretti e indiretti, che la realizzazione e l'esercizio del progetto può procurare sulla salute della popolazione”*;
- resta fermo che Codesta Spett.le Provincia, in particolare qualora abbia concluso una convenzione con ARESS, possa chiedere il supporto tecnico di ARESS per la disamina della VIS. Quest'ultima, tuttavia, secondo quanto previsto nella parte finale del verbale della CdS del 06.09.2021 dovrà essere commissionata da Colacem.

Si contesta quindi che ARESS sia competente, tantomeno in via esclusiva, ad effettuare la VIS.

Infine, ARPA, ASL, i consulenti dei Comuni di Galatina e di Soleto e il rappresentante unico delle associazioni saranno coinvolti nel procedimento di VIS a fini partecipativi nella loro posizione di stakeholders, unitamente agli altri eventuali stakeholders, ai sensi e per gli effetti delle Linee Guida ISS di luglio 2019 e nei limiti previsti dalla normativa applicabile.

Inoltre, relativamente alle richieste di integrazione di cui al parere di ARPA Puglia allegato alla suddetta nota della Provincia di Lecce si fa presente quanto segue:

- **ASSETTO IMPIANTISTICO E CONFORMITÀ ALLE BAT.**

- ✓ Controllo dei rifiuti non pericolosi recuperabili e delle materie prime (Rif. Pag. 2 del verbale di ARPA Puglia).

- ✓ Rifiuti non pericolosi recuperabili come materia per la produzione del clinker.

Il Sistema di Gestione Ambientale (SGA certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015) della cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE), per i rifiuti non pericolosi recuperabili come materia, prevede e regola:

- ❖ il controllo e la verifica della caratterizzazione/classificazione;
- ❖ la verifica della conformità alle condizioni stabilite dalla vigente normativa in materia;

Colacem S.p.A.	Società per Azioni Unipersonale <b>Sede Legale</b> Via della Vittorina, 60 - 06024 Gubbio (PG) Italia Società assoggettata ad attività di direzione e coordinamento da parte di Financo S.r.l.	<b>Sede Operativa</b> Via C. D'Otranto 73013 Galatina (LE) Italia T. +39 0836 569051/2 info@colacem.it PEC: colacemspa@legalmail.it www.colacem.it	Codice Fiscale - Partita IVA - Iscrizione al Registro delle Imprese del Tribunale di Perugia al n. 01157050541 REA n. 126367 C.C.I.A.A. PG	Capitale Sociale € 100.000.000 interamente versato
----------------	---	--	---	--

- ❖ le operazioni da eseguire prima ed al momento della ricezione.

Le suddette attività vengono svolte in conformità ai documenti del SGA di seguito elencati:

- ❖ istruzione operativa (IO-GAL\_13\_02), per la verifica della conformità dei rifiuti non pericolosi recuperabili alle condizioni stabilite dalla vigente normativa e modalità operative per la loro gestione;
- ❖ specifica operativa (SO\_GAL\_13\_00) per il controllo degli automezzi che trasportano rifiuti non pericolosi recuperabili in arrivo alla cemeniteria.

L'istruzione operativa IO-GAL\_13\_02, allegata in copia alla presente, relativamente alla verifica di conformità dei rifiuti non pericolosi recuperabili alle condizioni stabilite dalla vigente normativa in materia, prevede che la Direzione di Stabilimento richieda ai fornitori di detti materiali che i campionamenti e le determinazioni analitiche relativi alla caratterizzazione e classificazione vengano eseguiti con cadenza semestrale e comunque ogni qualvolta intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione e che, conseguentemente, i relativi rapporti di prova siano trasmessi alla cemeniteria con la stessa periodicità.

I campionamenti e le determinazioni analitiche relativi alla caratterizzazione e classificazione dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia eseguiti dal titolare dell'impianto di produzione, in conformità a quanto disposto dalla vigente normativa in materia, riguardano la determinazione di tutte le sostanze ed i parametri necessari:

- ❖ per la caratterizzazione chimico-fisica dei rifiuti;
- ❖ per la classificazione dei rifiuti;
- ❖ nel caso di rifiuti aventi codice CER con voce specchio, per la determinazione della non pericolosità in conformità a quanto disposto dalla parte quarta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., dal regolamento UE n. 1357 del 10.12.2014 e s.m.i. e dalla Decisione della Commissione europea n. 955 del 18.12.2014 e s.m.i.;
- ❖ per la verifica della rispondenza dei rifiuti ai sottopunti 2 (Caratteristiche del rifiuto) previsti per le specifiche tipologie dall'allegato 1, suballegato 1 al D. M. 05.02.1998 e s.m.i..

Per i rifiuti non pericolosi recuperabili utilizzati in sostituzione di materie prime per la produzione del clinker si richiede, ai titolari degli impianti presso cui i rifiuti sono prodotti, di determinare in occasione dei campionamenti e delle analisi semestrali, anche il contenuto delle seguenti sostanze:

- ❖ alogeni (cloro e fluoro), zolfo totale, metalli alcalini (Na e K), fosfati e altri metalli (Cd, Hg, TI).

Inoltre, in conformità a quanto disposto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) vigente, i rifiuti non pericolosi recuperabili come materia vengono sottoposti ai seguenti controlli:

- ❖ campionamento annuale in autocontrollo, per ciascun fornitore di ogni tipologia di rifiuto non pericoloso recuperabile come materia in ingresso alla cemeniteria, al fine di determinare analiticamente i parametri previsti per la tipologia di rifiuto in questione dal D.M. 05.02.1998 e s.m.i.;



- ❖ campionamento semestrale in autocontrollo, per ciascun fornitore di ceneri in ingresso alla cementeria, al fine di determinare analiticamente i parametri previsti per la tipologia di rifiuto in questione dal D.M. 05.02.1998 e s.m.i..

Nella suddetta Istruzione Operativa (IO-GAL\_13\_02) verrà inserito l'obbligo per i fornitori dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia per la produzione del clinker di integrare le analisi semestrali con la determinazione delle ulteriori seguenti sostanze:

- ❖ sostanze organiche volatili (come COT), sostanze organiche clorurate (PCDD/F e PCB) e ulteriori metalli (Sb, As, Cr, Pb, Co, Cu, Mn, Ni e V).

Inoltre, in occasione dei campionamenti eseguiti in autocontrollo (semestrali per le ceneri e annuali per gli altri rifiuti non pericolosi recuperabili come materia per la produzione del clinker), che saranno eseguiti presso l'impianto di produzione di ciascun fornitore, oltre alla determinazione analitica dei parametri previsti per la tipologia di rifiuto in questione dal D. M. 05.02.1998 e s.m.i., verranno eseguite analisi per determinare anche le seguenti sostanze:

- ❖ cloro, fluoro, sostanze organiche volatili (come COT), sostanze organiche clorurate (PCDD/F e PCB), metalli alcalini (Na e K) e altri metalli (Cd, Hg, Tl, Sb, As, Cr, Pb, Co, Cu, Mn, Ni e V).

Sulla base delle suddette determinazioni analitiche, eseguite dai produttori e da Colacem in autocontrollo, in un arco temporale di un anno verrà creato un trend storico di dati al fine di individuare il valore di riferimento per le suddette sostanze (cloro, fluoro, COT, PCDD/F, PCB, Na, K, Cd, Hg, Tl, Sb, As, Cr, Pb, Co, Cu, Mn, Ni e V) nei rifiuti non pericolosi recuperabili come materie prime per la produzione del clinker da utilizzare nello stabilimento.

I successivi campionamenti in autocontrollo annuali e semestrali (secondo le indicazioni contenute nel PM&C), che saranno eseguiti da personale Colacem qualificato o da laboratori terzi appositamente incaricati direttamente presso i siti di produzione o di stoccaggio dei rifiuti non pericolosi recuperabili, riguarderanno il lotto (semestrale per le ceneri e annuale per gli altri rifiuti non pericolosi recuperabili come materia per la produzione del clinker) di materiale da destinare alla cementeria; tali analisi consentiranno di monitorare a monte le caratteristiche dei rifiuti non pericolosi recuperabili per la produzione del clinker e determineranno l'ammissibilità o meno della fornitura alla cementeria del lotto in questione.

✓ Materie prime per la produzione del clinker.

Il Sistema di Gestione Qualità (SGQ certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015) della cementeria Colacem S.p.A. di Galatina (LE), per le materie prime impiegate per la produzione del clinker prevede, in fase di qualifica dei materiali, l'esecuzione di una serie di analisi di laboratorio al fine di verificare l'idoneità dal punto di vista del processo produttivo.

Le suddette attività vengono svolte in conformità agli specifici Piani di Controllo del SGQ che forniscono indicazioni, per ogni materia prima, sulle finalità delle analisi, sul tipo di campione, sulle procedure di campionamento, sui metodi di controllo e sui valori di riferimento.

<b>Colacem S.p.A.</b>	Società per Azioni Unipersonale <b>Sede Legale</b> Via della Vittorina, 60 - 06024 Gubbio (PG) Italia Società assoggettata ad attività di direzione e coordinamento da parte di Financo S.r.l.	<b>Sede Operativa</b> Via C. D'Otranto 73013 Galatina (LE) Italia T. +39 0836 569051/2 info@colacem.it PEC: colacemspa@legalmail.it www.colacem.it	Codice Fiscale - Partita IVA - Iscrizione al Registro delle Imprese del Tribunale di Perugia al n. 01157050541 REA n. 126367 C.C.I.A.A. PG	Capitale Sociale € 100.000.000 interamente versato
-----------------------	---	--	---	--

Le analisi di laboratorio previste in fase di qualifica delle materie prime per la produzione del clinker verranno integrate con la determinazione delle ulteriori seguenti sostanze:

- ❖ cloro, fluoro, sostanze organiche volatili (come COT), sostanze organiche clorate (PCDD/F e PCB), metalli alcalini (Na e K) e altri metalli (Cd, Hg, Tl, Sb, As, Cr, Pb, Co, Cu, Mn, Ni e V).

Sulla base delle suddette determinazioni analitiche, in un arco temporale di un anno verrà creato un trend storico di dati al fine di individuare il valore di riferimento per le suddette sostanze (cloro, fluoro, COT, PCDD/F, PCB, Na, K, Cd, Hg, Tl, Sb, As, Cr, Pb, Co, Cu, Mn, Ni e V) nelle materie prime impiegate per la produzione del clinker da utilizzare nello stabilimento.

I successivi campionamenti delle materie prime in autocontrollo, che prevederanno la determinazione analitica delle suddette sostanze, verranno eseguiti con cadenza annuale (arco temporale rappresentativo del lotto di fornitura delle materie prime); tali analisi consentiranno di monitorare a monte le caratteristiche delle materie prime utilizzate per la produzione del clinker e determineranno l'ammissibilità o meno della fornitura alla cementeria della materia prima in questione.

✓ Aggiornamento del Piano di Monitoraggio e Controllo - PM&C (Rif. Pag. 2 del verbale di ARPA Puglia).

- Il PM&C è stato integrato con la ricerca dei parametri cloro, fluoro, sostanze organiche volatili (come COT), sostanze organiche clorate (PCDD/F e PCB), metalli alcalini (Na e K) e altri metalli (Cd, Hg, Tl, Sb, As, Cr, Pb, Co, Cu, Mn, Ni e V) nelle determinazioni analitiche da eseguire sulle materie prime (Rif. par. 7.15 del PM&C) e sui rifiuti non pericolosi recuperabili come materia per la produzione del clinker (Rif. par. 7.8.3 e 7.8.4 del PM&C). Sulla base dei dati raccolti in un arco temporale di un anno, come descritto in precedenza, sarà determinato, per ognuna delle suddette sostanze, il valore di riferimento ai fini dell'ammissibilità della loro fornitura alla cementeria.
- In conformità alla BAT 29, il PM&C è stato integrato con l'analisi annuale delle polveri captate dal filtro ibrido della linea di cottura del clinker che vengono reimmesse nel ciclo produttivo (Rif. par. 7.1.7 del PM&C).

✓ BAT Energy (Rif. pag. 3 del verbale di ARPA Puglia).

Colacem S.p.A. presenterà, entro il termine fissato del 30.11.2021, la documentazione (progetti e relativo programma di realizzazione degli interventi) richiesta relativamente a questo argomento da ARPA Puglia con il verbale in questione.

✓ Aggiornamento del Piano di Monitoraggio e Controllo - PM&C (Rif. pag. 3 del verbale di ARPA Puglia).

Il paragrafo 7.11 del PM&C è stato aggiornato con l'inserimento degli indicatori di prestazione indicati nella tabella di confronto con le BAT del BREF sull'efficienza energetica al punto 9.

• PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO - PM&C (Rif. pag. 3 del verbale di ARPA Puglia).

- ✓ La tabella 7.2.1 del PM&C è stata aggiornata con l'inserimento dei parametri HCl e COT tra le sostanze misurate in continuo, tramite SMCE, nell'emissione in atmosfera della linea di cottura del clinker (contraddistinta con la sigla E06).

- ✓ Il PM&C è stato aggiornato con l'inserimento dei valori limite più restrittivi, sia per la concentrazione di NO<sub>x</sub> (250 mg/Nmc) nell'emissione in atmosfera del molino del carbone - E20, sia per le concentrazioni di SO<sub>x</sub> (130 mg/Nmc come media giornaliera e 50 mg/Nmc come media annuale) e di COT (60 mg/Nmc come media giornaliera e 40 mg/Nmc come media annuale) nell'emissione in atmosfera della linea di cottura del clinker – E06 (Rif. par. 2, par. 3, par. 7.2.1, par. 7.2.3 e par. 7.2.4 del PM&C).
- ✓ La tabella 7.2.6 del PM&C è stata aggiornata indicando la frequenza di controllo della pressione differenziale dei filtri in modalità continua. A tale proposito si fa presente che per potere svolgere detto controllo in continuo sarà necessaria l'installazione di un apposito misuratore analogico di pressione differenziale su ciascun filtro presente in cemeniteria; questo comporterà l'esecuzione di specifici interventi tecnico/impiantistici che richiederanno almeno un anno di tempo per essere completati.
- ✓ Sono stati modificati i collegamenti delle due note riportate in calce ai paragrafi 7.4.2 (pag. 37) e 7.5.1 (pag. 51) del PM&C, che esplicitano quanto richiesto dalla nota di ARPA Puglia prot. n. 23977/2021 del 04.06.2021 (punto 7), ovvero l'indicazione delle coordinate e destinazione d'uso delle aree in cui ricadono il punto di monitoraggio del suolo interessato dallo scarico del troppo pieno delle acque di raffreddamento ed i due punti di massima ricaduta delle emissioni in atmosfera.
- ✓ Il paragrafo 7.8.3 e 7.8.4 del PM&C è stato integrato riportando in maniera dettagliata, per ogni tipologia prevista dal D. M. 05.02.1998 e s.m.i., i criteri di conformità analitici da ricercare sia a cura del produttore di rifiuti che di Colacem in autocontrollo.
- ✓ Come detto, i campionamenti e le determinazioni analitiche relativi alla caratterizzazione e classificazione dei rifiuti non pericolosi recuperabili come materia eseguiti dal titolare dell'impianto di produzione, in conformità a quanto disposto dalla vigente normativa in materia, riguardano anche la determinazione di tutte le sostanze ed i parametri necessari per la verifica della rispondenza dei rifiuti previsti per le specifiche tipologie dall'allegato 1, suballegato 1 al D. M. 05.02.1998 e s.m.i.. Questo è dettagliatamente descritto nella citata Istruzione Operativa (IO-GAL\_13\_02) per la verifica della conformità dei rifiuti non pericolosi recuperabili alle condizioni stabilite dalla vigente normativa e modalità operative per la loro gestione; in detta Istruzione Operativa è riportato anche quanto segue: *"i Rapporti di Prova relativi alle determinazioni analitiche eseguite a cura del produttore devono sempre attestare la tipologia di appartenenza del rifiuto ai sensi del D. M. 05.02.1998 e s.m.i."*.
- VALUTAZIONE DI IMPATTO SANITARIO (Rif. pag. 4 del verbale di ARPA Puglia e Allegato 1 a detto verbale).  
 Gli approfondimenti richiesti in merito alla VIS sono riportati nel documento "VALUTAZIONE DI IMPATTO SANITARIO – RELAZIONE INTEGRATIVA in riscontro alla nota ARPA Puglia prot. 59931-32 del 03.09.2021", allegato alla presente.
- RIFIUTI – RECUPERO DI MATERIA (Rif. pag. 4 del verbale di ARPA Puglia Allegato 3 a detto verbale).  
 Nell'elaborato "All. 1\_Relazione Tecnica (rev. 2, settembre 2021), è stato inserito il paragrafo 6.3 in cui viene descritta la procedura relativa al recupero di materia da rifiuti non pericolosi.

Colacem S.p.A.	Società per Azioni Unipersonale <b>Sede Legale</b> Via della Vittorina, 60 - 06024 Gubbio (PG) Italia Società assoggettata ad attività di direzione e coordinamento da parte di Financo S.r.l.	<b>Sede Operativa</b> Via C. D'Otranto 73013 Galatina (LE) Italia T. +39 0836 569051/2 info@colacem.it PEC: colacemspa@legalmail.it www.colacem.it	Codice Fiscale - Partita IVA - Iscrizione al Registro delle Imprese del Tribunale di Perugia al n. 01157050541 REA n. 126367 C.C.I.A.A. PG	Capitale Sociale € 100.000.000 interamente versato
----------------	---	--	---	--



Contestualmente è stata revisionata l'Istruzione Operativa (IO-GAL\_13\_02) relativa alla verifica della conformità dei rifiuti non pericolosi recuperabili alle condizioni stabilite dalla vigente normativa e modalità operative per la loro gestione, con l'inserimento degli ulteriori controlli da eseguire sui rifiuti non pericolosi destinati alla cementeria (compresa la verifica delle caratteristiche qualitative minime di processo) e con l'elaborazione della "Dichiarazione di conformità".

Inoltre, la relazione annuale AIA sarà integrata con l'indicazione del tipo e dei quantitativi di rifiuti oggetto di recupero utilizzati per la produzione di ogni lotto di cemento, che è rappresentato dalla produzione annuale di ciascuna tipologia di cemento (Rif. par. 7.8.6 del PM&C).

- RUMORE (Rif. pag. 4 del verbale di ARPA Puglia Allegato 4 a detto verbale).
  - ✓ Le fonti utilizzate per l'attribuzione dei livelli di emissione sonora alle nuove sorgenti di progetto sono le seguenti:
    - schede tecniche dei macchinari (in questo caso si è lavorato in via cautelativa considerando il livello di emissione sonora più alto);
    - valori puntuali misurati presso altre cementerie su impianti aventi caratteristiche analoghe a quelli di progetto.
  - ✓ L'Allegato 7.1 "Relazione sulla valutazione previsionale di impatto acustico" (Agosto 2021) è stato integrato con le schede tecniche di identificazione dei recettori prossimi all'impianto e con la verifica del criterio differenziale.

Elenco documenti allegati:

- All. 1\_Relazione Tecnica (rev. 2, settembre 2021);
- relazione sulla potenzialità termica della linea di cottura del clinker;
- studio di fattibilità per l'abbattimento delle concentrazioni di COT nell'emissione in atmosfera della linea di cottura del clinker, costituito da:
  - ✓ Relazione Tecnica (Doc. P21090211 – Rev. 0 del 21 settembre 2021),
  - ✓ Flow-sheet (Disegno n. SP-930-108-091 – Rev. 1 del 17.09.2021);
  - ✓ Piante impianto carboni attivi (Disegno n. SP-930-108-092 – Rev. 1 del 17.09.2021);
  - ✓ Sezioni impianto carboni attivi (Disegno n. SP-930-108-093 – Rev. 1 del 17.09.2021);
  - ✓ Pianta e sezione (B-B) trasporto recupero filtro al calcinatore impianto carboni attivi (Disegno n. SP-930-108-094 – Rev. 1 del 17.09.2021);
  - ✓ Sezione (A-A) trasporto recupero filtro al calcinatore impianto carboni attivi (Disegno n. SP-930-108-095 del 14.09.2021).
- All. 1.1\_Piano di Monitoraggio e Controllo (rev. 2, settembre 2021);
- istruzione operativa (IO-GAL\_13\_02), per la verifica della conformità dei rifiuti non pericolosi recuperabili alle condizioni stabilite dalla vigente normativa e modalità operative per la loro gestione;

- All. 7.1\_Relazione sulla valutazione previsionale di impatto acustico (rev. 1, settembre 2021);
- valutazione di impatto sanitario – relazione integrativa in riscontro alla nota ARPA Puglia prot. 59931-32 del 03.09.2021.

Distinti saluti.

Galatina lì 22.09.2021



STAB.TO DI GALATINA

**IL DIRETTORE**

Documento firmato digitalmente  
**CAFARO GAETANO**