



REGIONE BASILICATA

LA GIUNTA

DELIBERAZIONE N° 658
SEDUTA DEL - 7 MAG. 2007

UFFICIO COMPATIBILITA' AMBIENTALE
DIPART. AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITA'
DIPARTIMENTO

OGGETTO Art. 5 D.Lgs. n° 59/2005 - AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (A.I.A.).
Cementeria di Matera sita in località Trasanello snc - S.S. n. 7 del Comune di Matera.
Proponente: Italcementi S.p.A.

Relatore ASSESSORE DIPTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

La Giunta, riunitasi il giorno alle ore 12,30 nella sede dell'Ente,

- 7 MAG. 2007

		Presente	Assente
1.	Vito DE FILIPPO	Presidente	X
2.	Gaetano FIERRO	Vice Presidente	X
3.	Carlo CHIURAZZI	Componente	X
4.	Rocco COLANGELO	Componente	X
5.	Francesco MOLLICA	Componente	X
6.	Giovanni RONDINONE	Componente	X
7.	Donato Paolo SALVATORE	Componente	X
Segretario: (Avv. A. Pasquale GOLIA)			

ha deciso in merito all'argomento in oggetto,
secondo quanto riportato nelle pagine successive.

L'atto si compone di N° 6 pagine compreso il frontespizio
e di N° 3 allegati

UFFICIO RAGIONERIA GENERALE

☐ Prenotazione di impegno N° UPB Cap. per € 8V

☐ Assunto impegno contabile N° UPB Cap.

Esercizio per €

IL DIRIGENTE

Atto soggetto a pubblicazione ☐ integrale ☒ per estratto

VISTA la Legge Regionale n° 12 del 2 marzo 1996 e successive modifiche ed integrazioni;

VISTA la D.G.R. n° 11 del 13 gennaio 1998;

VISTE le D.G.R. n° 2903 del 13 dicembre 2004 e n° 637 del 3 maggio 2006;

VISTA la D.G.R. n° 1148 del 23 maggio 2005;

VISTA la D.G.R. n° 2017 del 5 ottobre 2005;

VISTA la D.G.R. n° 2020 del 5 ottobre 2005;

VISTA la direttiva 96/61/CE del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento;

VISTO il decreto legislativo 18 febbraio 2005 n. 59, recante "Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";

VISTO il decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152, recante "Norme in materia ambientale", con particolare riferimento alla Parte Terza recante "Norme in materia di difesa del suolo e lotta alla desertificazione, di tutela delle acque dall'inquinamento e di gestione delle risorse idriche", alla Parte Quarta recante "Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati" ed alla Parte Quinta recante "Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera";

VISTA la DGR n. 2922 del 13.12.2004 con la quale è stata approvata la modulistica concernente sia i contenuti amministrativi che quelli tecnici per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

VISTA la DGR n. 1603 del 25.07.2005 con la quale, ai sensi dell'art. 5 comma 3 del D.Lgs. n. 59/2005, è stato approvato il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande di Autorizzazione Integrata Ambientale per gli impianti esistenti e per gli impianti nuovi già dotati di altre autorizzazioni alla data di entrata in vigore del citato decreto;

VISTA la DGR n. 1609 del 25.07.2005 con la quale, in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale, sono state stabilite le tariffe che le aziende che presentano istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale devono versare a favore della Regione, a titolo di acconto e salvo conguaglio, per le spese istruttorie di cui all'art. 18 comma 1 del D.Lgs. n. 59/2005;

VISTO il decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio del 31 gennaio 2005, recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecnologie disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372", con particolare riferimento all'allegato II recante "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";

VISTO il decreto legislativo del 11 maggio 2005 n. 133, recante "Attuazione della direttiva 2000/76/CE, in materia di incenerimento di rifiuti";

VISTI il decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio del 5 febbraio 1998, recante "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22", nonché quello del 5 aprile 2006, n. 186, recante modifiche al decreto precedentemente citato;

CONSIDERATO che il decreto legislativo 18 febbraio 2005 n. 59 disciplina, con l'art. 1, il rilascio, il rinnovo e il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale degli impianti di cui all'allegato 1 dello stesso, nonché le modalità di esercizio degli impianti medesimi, ai fini del rispetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

CONSIDERATO che l'art. 7 comma 5 del decreto legislativo n. 59/2005 stabilisce che l'Autorità Competente rilascia l'Autorizzazione Integrata Ambientale osservando quanto specificato nell'art. 4 commi 1, 3 e 4 dello stesso decreto;

ATTESO che la Società "Italcementi S.p.A.", con sede legale in via G. Camozzi n° 124 – Bergamo, con istanza pervenuta in data 2 novembre 2005 ed acquisita al protocollo dipartimentale n° 219598/75AB del 03.11.2005, ha richiesto l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. n° 59/2005, relativamente all'**Impianto denominato Cementeria di Matera, sito in località Trasanello snc del Comune di Matera**;

CONSIDERATO che l'attività per la quale è stata richiesta l'Autorizzazione Integrata Ambientale rientra tra quelle dell'allegato I del D.Lgs. n. 59/2005 – punto 3.1 "impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno oppure di calce viva in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 50 tonnellate al giorno, o in altri tipi di forni aventi una capacità di produzione di oltre 50 tonnellate al giorno";

ATTESO che dall'istruttoria svolta dall'Ufficio Compatibilità Ambientale, resa nella predisposizione del presente atto, risulta che:

- con nota del 30 dicembre 2005, prot. dipart. n. 265299/75AB, è stato comunicato al Proponente l'avvio del procedimento, in ottemperanza dell'art. 5 comma 7 del D.Lgs. n. 59/2005;
- ai sensi dell'art. 5 comma 7 del D.Lgs. n. 59/2005 è stata data notizia, a cura e spese del promotore dell'iniziativa, su "La Nuova Basilicata" del 23.01.2006, quotidiano a diffusione regionale, dell'annuncio contenente l'ubicazione dell'opera, la sua localizzazione ed una sommaria descrizione; il Proponente ha trasmesso tale annuncio con nota pervenuta l'8 febbraio 2006 ed acquisita al protocollo dipartimentale n° 35701/75AB del 10.02.2006;
- ai sensi dell'art. 18 comma 1 del D.Lgs. n. 59/2005 e della D.G.R. n. 1609 del 25.07.2005, il Proponente ha corrisposto alla Regione Basilicata un acconto di € 2.000,00 dell'importo delle spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti ed i sopralluoghi necessari per l'istruttoria della domanda A.I.A. in questione e per i successivi controlli previsti dal decreto medesimo (modalità di pagamento bonifico bancario del 03.11.2005 della Banca Carime – agenzia centrale di Matera);
- ai sensi dell'art. 5 comma 8 del D.Lgs. n. 59/2005 non sono pervenute osservazioni da parte di altri Enti e del pubblico;
- ai sensi dell'art. 5 del D.P.R. n. 357/1997 e s.m.i., in quanto "intervento ricedente a ridosso dell'area S.I.C. e Z.P.S. "Gravine di Matera" – codice IT9220135", l'opera è stata assoggettata preventivamente a procedura di valutazione di incidenza; in data 20 novembre 2006 il Dirigente dell'Ufficio Compatibilità Ambientale con Determinazione n. 75AB/2006/D/1637 ha espresso parere favorevole sulla valutazione d'incidenza, ai sensi del D.P.R. n. 357/97 e del D.P.R. n. 120/2003, in merito al progetto di revamping della cemeniteria di che trattasi;
- in data 2 agosto 2006, funzionari dello stesso Ufficio hanno effettuato un sopralluogo presso l'impianto di che trattasi, alla presenza di rappresentanti del Proponente;
- la proposta progettuale presentata dalla società Italcementi prevede un intervento radicale sull'assetto produttivo dell'impianto mediante una serie di modifiche sostanziali tali da consentirne l'ottimizzazione e la razionalizzazione e rendere la cemeniteria idonea ad adottare le migliori tecniche disponibili per il controllo dell'inquinamento;
- la cemeniteria in questione è un impianto di coincenerimento esistente dal 1988, la cui conversione tecnologica prevista è finalizzata all'ottenimento dei livelli di emissione in atmosfera in accordo con le migliori tecnologie disponibili di settore e con la vigente normativa sul coincenerimento dei rifiuti (D.Lgs. n. 133/2005);

ATTESO che in data 8 febbraio 2007 si è tenuta la Conferenza di Servizi prevista dall'art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005, convocata con nota del 18 gennaio 2007, prot. dipart. n. 15002/75AB, il cui verbale si allega in copia alla presente deliberazione e della stessa ne è parte integrante (**Allegato 1**). L'esito di detta Conferenza ha reso necessario una seconda convocazione della stessa, a norma dell'art. 14 della L. n. 241/90, avvenuta con nota del 28.03.2007, prot. dipart. n. 76082/75AB; la riunione si è tenuta in data 12 aprile 2007, il cui verbale si allega in copia alla presente deliberazione e della stessa ne è parte integrante (**Allegato 2**);

VISTA la valutazione positiva del progetto come risulta dal rapporto istruttorio redatto dall'Ufficio Compatibilità Ambientale (integrato secondo gli esiti delle citate Conferenze di Servizi), che si allega alla presente Deliberazione e della stessa ne è parte integrante (**Allegato 3**), ove sono riportate le prescrizioni da imporre con il provvedimento autorizzativo;

RILEVATO che:

- ♦ ai sensi dell'art. 213, comma 1, del D.Lgs. n. 152/2006, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata ai sensi del D.Lgs. n. 59/2005 aggiorna e sostituisce ad ogni effetto l'autorizzazione all'autosmaltimento rifiuti di cui al Capo Quinto della Parte Quarta ("Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati"), Titolo Primo ("Gestione dei Rifiuti") dello stesso D.Lgs. n. 152/2006 (artt. 214-216), già rilasciata dalla Provincia di Matera con Determinazione n. 1638 del 26.06.2003;
- ♦ ai sensi dell'art. 5, comma 14, del D.Lgs. n. 59/2005, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata ai sensi di tale decreto aggiorna e sostituisce ad ogni effetto l'autorizzazione allo scarico di cui agli artt. 103 e 124 del D.Lgs. n. 152/2006, già rilasciata dalla Provincia di Matera con Determinazione n. 2497 del 29.10.2002, nonché l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del D.Lgs. n. 152/2006, già rilasciata dall'Ufficio Compatibilità Ambientale della Regione Basilicata con Determinazioni n. 02F1/1999/D/466 del 30.11.1999, n. 75B1/2000/D/629 del 04.12.2000, n. 75B1/2001/D/1474 del 19.12.2001, n. 75F/2005/D/242 del 15.03.2005;

Su proposta dell'Assessore al ramo;
Ad unanimità di voti,

DELIBERA

- di **RILASCIARE l'Autorizzazione Integrata Ambientale**, ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, per la conversione tecnologica e l'esercizio dell'impianto denominato **Cementaria di Matera sito in località Trasanello snc del Comune di Matera**, proposto dalla Società "Italcementi S.p.A.", con sede legale in via G. Camozzi n° 124 – Bergamo;
- di **DARE ATTO** che l'Autorizzazione rilasciata con il presente provvedimento aggiorna e sostituisce a tutti gli effetti:
 - ◆ l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del D.Lgs. n. 152/2006, già rilasciata dall'Ufficio Compatibilità Ambientale della Regione Basilicata con Determinazioni n. 02F1/1999/D/466 del 30.11.1999, n. 75B1/2000/D/629 del 04.12.2000, n. 75B1/2001/D/1474 del 19.12.2001, n. 75F/2005/D/242 del 15.03.2005;
 - ◆ l'autorizzazione allo scarico di cui agli artt. 103 e 124 del D.Lgs. n. 152/2006, già rilasciata dalla Provincia di Matera con Determinazione n. 2497 del 29.10.2002;
 - ◆ l'autorizzazione all'autosmaltimento rifiuti di cui al Capo Quinto della Parte Quarta ("Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati"), Titolo Primo ("Gestione dei Rifiuti") dello stesso D.Lgs. n. 152/2006 (artt. 214-216), già rilasciata dalla Provincia di Matera con Determinazione n. 1638 del 26.06.2003;
- di **SUBORDINARE** la presente Autorizzazione al rispetto delle prescrizioni contenute nell'Allegato 2 – punto 13, che si richiama quale parte integrante e sostanziale della presente Deliberazione;
- di **DISPORRE** che il gestore dell'impianto gestisca e modifichi l'impianto in conformità a quanto definito nell'Allegato 2, entro i termini proposti nella domanda e indicati nell'Allegato stesso;
- di **DISPORRE** che, all'emanazione del Decreto Ministeriale di cui all'art. 15, comma 3, del D.Lgs. n. 59/2005 (ovvero con la emanazione del provvedimento regionale di definizione della tariffa di riferimento), il gestore dell'impianto dovrà corrispondere alla Regione Basilicata il saldo di quanto già versato a titolo di acconto ai sensi della D.G.R. n. 1609/2005, relativo all'importo stabilito per sostenere le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti ed i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di A.I.A. e per i successivi controlli previsti dal decreto medesimo;
- di **RICHIAMARE** che l'autorizzazione in oggetto ha validità di anni sei a decorrere dalla data di adozione della presente Deliberazione, ai sensi dell'articolo 9, comma 1, del D.Lgs. n. 59/2005. Ai fini del rinnovo dell'autorizzazione, il gestore, almeno sei mesi prima della data di scadenza della predetta, presenterà all'Ufficio Compatibilità Ambientale della Regione Basilicata apposita domanda, corredata dalla relazione di cui all'art. 9, comma 1, del D.Lgs. n. 59/2005;
- di **PRECISARE** che il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 9, comma 4, del D.Lgs. n. 59/2005;
- di **EVIDENZIARE** altresì che il gestore è tenuto a comunicare all'Ufficio Compatibilità Ambientale della Regione Basilicata, alla Provincia di Matera - Ufficio Ambiente Servizio di Vigilanza e Controllo ed all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente di Basilicata – Dipartimento Provinciale di Matera:
 - ◆ la data in cui è prevista l'entrata in esercizio dell'impianto modificato, con un preavviso di 30 giorni, ai sensi dell'art. 11 comma 1 del D.Lgs. n° 59/2005;
 - ◆ qualsiasi modifica prevista per l'impianto, corredata della necessaria documentazione ai fini della valutazione per l'eventuale aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale o delle relative condizioni, ai sensi dell'art. 10 comma 1 del D.Lgs. n° 59/2005;
- di **RICHIAMARE** che, in caso di inosservanza delle prescrizioni di cui all'Allegato 2 o di realizzazione del progetto in difformità da quello autorizzato, i soggetti competenti procederanno a norma dell'art. 11 commi 9 e 10 del D.Lgs. n° 59/2005;
- di **AFFIDARE** all'Ufficio Compatibilità Ambientale Regionale di:
 - ◆ **notificare** copia della presente Deliberazione, unitamente ad una copia del progetto autorizzato, alla Società Proponente;

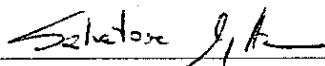
♦ **trasmettere** copia della presente Deliberazione, unitamente ad una copia del progetto di che trattasi, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente Servizio di Vigilanza e Controllo ed all'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente di Basilicata – Dipartimento Provinciale di Matera per la vigilanza sull'attuazione del progetto e l'osservanza delle prescrizioni imposte;

♦ **trasmettere** copia della presente Deliberazione, unitamente ad una copia del progetto di che trattasi, al Comune di Matera per gli adempimenti di competenza;

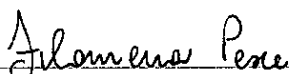
♦ **trasmettere** copia della presente Deliberazione all'Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale del Dipartimento Ambiente, Territorio, Politiche della Sostenibilità della Regione Basilicata ed al Dipartimento di Prevenzione - U.O. Igiene, Epidemiologia e Sanità Pubblica dell'Azienda Sanitaria Locale n. 4 di Matera, per gli adempimenti di competenza.

SM/sm

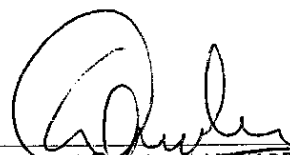
L'ISTRUTTORE


(ing. Salvatore MARGIOTTA)

IL RESPONSABILE P.O.


(dott.ssa Filomena PESCE)

IL DIRIGENTE


(dott. Salvatore LAMBIASE)

Tutti gli atti ai quali è fatto riferimento nella premessa e nel dispositivo della deliberazione sono depositati presso la struttura proponente, che ne curerà la conservazione nei termini di legge.



"ALLEGATO 1"

D.Lgs.n.59/2005–Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. – CEMENTERIA DI MATERA.

**CONFERENZA DI SERVIZI
(Art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)**

VERBALE DELLA SEDUTA

La **Conferenza**, convocata con lettera raccomandata del 18 gennaio 2007, prot. n. 15002/75AB, si è riunita il giorno 8 febbraio 2007 alle ore 10:00, nella sala riunioni del Dipartimento Ambiente, Territorio, Politiche della Sostenibilità, sita in Potenza, Viale della Regione Basilicata n° 5, per esaminare il progetto sopra citato.

Presiede: Dott. Salvatore Lambiase Responsabile del Procedimento – Dirigente dell'Ufficio Compatibilità Ambientale

Presenti: Dott. Salvatore Vito Valentino Dirigente Ufficio Ambiente Provincia di Matera
Arch. Lorenzo Rota Dirigente Settore Urbanistica Comune di Matera
Dott. Espedito Moliterni Direttore U.O. SISP della A.S.L. n. 4 di Matera
Ing. Edoardo Giudiceandrea Direttore Cementeria di Matera –Italcementi S.p.A.

Segretario: P.I. Gina Pirolo Funzionario dell'Ufficio Compatibilità Ambientale

Sono presenti: la dott.ssa Filomena Pesce e l'ing. Salvatore Margiotta, quali referenti tecnici dell'Ufficio Compatibilità Ambientale, il Sig. Gaetano Vizziello, funzionario dell'Ufficio Ambiente della Provincia di Matera, il dott. Stefano Gardi, Responsabile Ambiente della Italcementi S.p.A. e la dott. Isabella Bussi quale consulente della Italcementi S.p.A.

Il Presidente, richiamato che la Conferenza di Servizi ha la finalità esplicita di acquisire i pareri dei soggetti convocati dichiara aperta la seduta, constatando l'assenza dell'Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale della Regione Basilicata.



Data per acquisita la descrizione del progetto in esame, in riferimento al rapporto istruttorio già pervenuto ai convocati e riservandosi di fornire ulteriori esplicitazioni su eventuali richieste, il Presidente chiede ai presenti di esprimere il parere di competenza.

- L'arch. Rota, Dirigente del Settore Urbanistica del Comune di Matera, in conformità al parere della Conferenza di Valutazione Tecnica del Comune di Matera, si riserva di esprimere parere definitivo, come da scheda allegata.
- Il dott. Valentino, Dirigente dell'Ufficio Ambiente della Provincia di Matera, esprime parere favorevole al progetto di che trattasi, come da scheda allegata.
- Il dott. Moliterni, Direttore della U.O. SISP della Azienda Sanitaria Locale n. 4 di Matera, esprime parere favorevole, come da scheda allegata.
- La Italcementi, nella persona dell'ing. Giudiceandrea, Direttore dello stabilimento Cementeria di Matera, come riportato nella scheda allegata, prende atto della posizione espressa dagli Enti presenti alla Conferenza impegnandosi a fornire la documentazione richiesta in particolare dal Comune di Matera e le eventuali deduzioni laddove ritenuto necessario.

Il Presidente, a termine della discussione, alle ore 11:50 dichiara conclusa la seduta.

F.to il Segretario
(Gina Pirolo)

F.to il Presidente
(Dott. Salvatore Lambiase)



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO E
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ
UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

Dirigente Dott. Salvatore LAMBIASE
Viale della Regione Basilicata 5 - 85100 POTENZA
Tel. +39 971 668644 - Fax +39 971 669015
e-mail: salvatore.lambiase@regione.basilicata.it

“ ALLEGATO 1a “

Prot. 15002- F5AB
Racc. A/R

Potenza,

18 GEN 2007

All'Ufficio Prevenzione e
Controllo Ambientale
Regione Basilicata
Dipartimento Ambiente, Territorio,
Politiche della Sostenibilità

SEDE

Alla Provincia di Matera
Ufficio Ambiente
Servizio di Vigilanza e Controllo
Via Ridola

75100 MATERA

Al Servizio Igiene e Sanità
Pubblica - A.S.L. n. 4
Via Montescaglioso

75100 MATERA

Al Comune di Matera
Via Aldo Moro

75100 MATERA

Alla Società ITALCEMENTI S.p.A.
CEMENTERIA DI MATERA
Loc. Trasanello, snc

75100 MATERA

Alla c.a. dell'Ing. Giudiceandrea Edoardo
in qualità di gestore dell'impianto

Oggetto: D. Lgs. n. 59/2005 - Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., sita in Località Trasanello del Comune di Matera. Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA. Convocazione Conferenza di Servizi.

Ai sensi dell'art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005, è indetta la Conferenza di Servizi decisoria per il giorno 8 febbraio 2007, con inizio dei lavori alle ore 10:00, presso il Dipartimento

Referente: P.I. Gina PIPOLO
Tel. +39 971 669013
e-mail: gina.pipolo@regione.basilicata.it

1/2



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO E
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ
UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

Dirigente: Dott. Salvatore LAMBIASE
Viale della Regione Basilicata 5 - 85100 POTENZA
Tel. +39 971 669044 - Fax +39 971 669015
e-mail: salvatore.lambiasi@regione.basilicata.it

Ambiente, Territorio, Politiche della Sostenibilità della Regione Basilicata – Viale della Regione Basilicata n. 5 – Potenza, per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale in merito al progetto segnato in oggetto.

Per quanto richiesto dalla norma citata, alla Conferenza devono partecipare i rappresentanti di codesti Enti ed Amministrazioni responsabili dei procedimenti svolti inerenti il progetto in esame.

Per una conoscenza sommaria della proposta progettuale e del contesto ambientale di riferimento, si allega il Rapporto Istruttorio preliminare redatto ai sensi dell'art. 5 comma 9 del D. Lgs. n. 59/2005.

Per un'approfondita valutazione dell'intervento, anche ai fini della formulazione di eventuali osservazioni e/o prescrizioni di competenza dell'Ente rappresentato, si invitano i componenti della Conferenza a prendere visione, in uno dei giorni precedenti l'incontro, degli elaborati progettuali depositati presso questo Ufficio.

Si raccomanda un puntuale partecipazione, ovvero la formale trasmissione del parere di competenza in tempo utile per lo svolgimento della Conferenza.

Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)

GP/gp



D.Lgs. n. 59/2005 – Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA.

CONFERENZA DI SERVIZI

(art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)

RIUNIONE DEL 8/02/2007

SCHEDA DI ADESIONE E PARTECIPAZIONE

Ente partecipante: *Comune di Matera*

Rappresentante: *Dirigente Settore Urbanistica - Arch. Lorenza Rota*

Parere sul progetto:

*Si esprime il parere espresso dalla Conferenza di Valutazione
Tecnica del Comune di Matera (prot. n. 8172/06 del 7/2/07)
Ci si riserva di esprimere parere definitivo sulle note dello
studio di interconsultazione richiesto e comunque di valutazione
di tipo preaccidentale ambientale.*

(firma)

Potenza, 8 febbraio 2007

Visto:

Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)

COMUNE DI MATERA

UFFICIO TECNICO - SETTORE URBANISTICA

Prot.n.8172/06

200901

RACCOMANDA A MANO

Matera, lì 07 FEB 2007

OGGETTO: Lavori di ammodernamento dello stabilimento Industriale
Cementeria in località Trasanello.

Alla Italcementi S.p.A.
Via G.Camozzi n.124

BERGAMO

In relazione alla istanza evidenziata in oggetto, si comunica che la conferenza di valutazione tecnica nella seduta del giorno 07.02.2007, ha espresso il seguente parere: "Esaminata la pratica, si rinvia il parere ai fini urbanistici alla preventiva presentazione di studio di intervisibilità della torre alimentazione forno rispetto al centro storico/Sassi della città di Matera e di valutazione di incidenza su area SIC-ZPS Gravina di Matera, già richiesta in sede di presentazione del progetto.

La richiesta, inoltre, è carente del preventivo parere dell'Ufficio Urbanistica e Tutela del Paesaggio della Regione Basilicata, ai sensi dell'art.52 del D.L.vo n.42/04, prescritto dalla Delibera di C.R. n.927 del 15.02.05, di approvazione del Piano del "Parco della Murgia Materana".

Resp.proced.Geom.G.DIPALO/oa

IL DIRIGENTE
- Arch. Lorenzo ROTA -





REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

D.Lgs. n. 59/2005 – Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA.

CONFERENZA DI SERVIZI

(art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)

RIUNIONE DEL 8/02/2007

SCHEDA DI ADESIONE E PARTECIPAZIONE

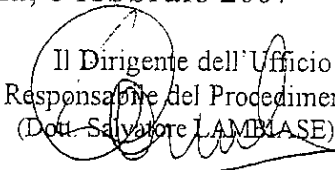
Ente partecipante: PROVINCIA DI MATERA

Rappresentante: VALENTINO SALVATORE VITO

Parere sul progetto:

PARERE FAVOREVOLE IN QUANTO TRATTASI DI ADE-
GUAMENTO NORMATIVO DAL QUALE DERIVERA' UN
MINORE QUANTITATIVO DI INQUINANTI IN ATMOSFERA
E NON ALTERERA' L'ATTUALE FLUSSO DI RIFIUTI
IN ENTRATA ED IN USCITA DALL'IMPIANTO E
PER I QUALI VI SONO LE AUTORIZZAZIONI,
PREVISTE PER LEGGE

Potenza, 8 febbraio 2007

Visto:  Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)

(firma)



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

D.Lgs. n. 59/2005 – Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA.

CONFERENZA DI SERVIZI

(art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)

RIUNIONE DEL 8/02/2007

SCHEDA DI ADESIONE E PARTECIPAZIONE

Ente partecipante: AZIENDA SANITARIA LOCALE N° 4 - MATERA

Rappresentante: DOTT. MOLITERNI ESPELITO - DIRETTORE U.O. SISP

Parere sul progetto:

PARERE FAVOREVOLE

(firma)

Potenza, 8 febbraio 2007

Visto: Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

D.Lgs. n. 59/2005 – Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA.

CONFERENZA DI SERVIZI

(art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)

RIUNIONE DEL 8/02/2007

SCHEDA DI ADESIONE E PARTECIPAZIONE

Ente partecipante: *Italcementi spa*

Rappresentante: *Edoardo Giudiceandrea*
Stefano Gardi
Isabella Bussi

Parere sul progetto:

Si prende atto della posizione espressa dagli Enti presenti, in particolare del Comune di Matera. La ditta si impegna a fornire la documentazione richiesta ed a fornire eventuali deduzioni qualora ritenute necessarie.

Potenza, 8 febbraio 2007

Visto: Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)

(firma)
[Signature]
[Signature]
[Signature]



“ ALLEGATO 2”

D.Lgs.n.59/2005–Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato “CEMENTERIA DI MATERA” della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. – CEMENTERIA DI MATERA.

**CONFERENZA DI SERVIZI
(Art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)**

VERBALE DELLA SEDUTA

La **Conferenza**, già riunitasi in data 8 febbraio 2007 e convocata in seconda seduta, con lettera raccomandata del 28 marzo 2007, prot. n. 76082/75AB (allegata in copia) si è riunita il giorno 12 aprile 2007 alle ore 10:00, nella sala riunioni del Dipartimento Ambiente, Territorio, Politiche della Sostenibilità, sito in Potenza, Viale della Regione Basilicata n° 5, per esaminare il progetto sopra citato.

Presiede: Dott. Salvatore Lambiase

Responsabile del Procedimento – Dirigente
dell'Ufficio Compatibilità Ambientale

Presenti: Dott. Espedito Moliterni

Direttore U.O. SISP della A.S.L. n. 4 di Matera

Ing. Edoardo Giudiceandrea
Dott. Stefano Gardi

Direttore Cementeria di Matera –Italcementi S.p.A.
Responsabile Ambiente della Italcementi S.p.A.

Segretario: P.I. Gina Pirolo

Funzionario dell'Ufficio Compatibilità Ambientale

Sono altresì presenti: la dott.ssa Filomena Pesce e l'ing. Salvatore Margiotta, quali referenti tecnici dell'Ufficio Compatibilità Ambientale e la dott.ssa Isabella Bussi quale consulente della Italcementi S.p.A.

Il Presidente, dichiara aperta la seduta, constatando l'assenza dei rappresentanti dell'Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale della Regione Basilicata, della Provincia di Matera e del Comune di Matera.



Il Presidente, richiamato che la Conferenza di Servizi ha la finalità esplicita di acquisire i pareri dei soggetti convocati evidenzia che la seconda convocazione, a norma dell'art. 14, della L. n. 241/90, si è resa necessaria per l'acquisizione dei pareri definitivi rispetto a quanto riportato nel verbale della prima seduta (allegato in copia).

Data per acquisita la descrizione del progetto in esame, in riferimento al rapporto istruttorio già inviato con la prima convocazione, il Presidente chiede chiarimenti alla Italcementi – Cementeria di Matera, in merito alle eventuali modifiche apportate al progetto.

La Italcementi, nella persona del dott. Gardi, Responsabile Ambiente dello stabilimento Cementeria di Matera precisa, come riportato nella scheda allegata, che la variante progettuale ha solo rilevanza dal punto di vista visivo e architettonico, restando immutate le caratteristiche tecnologiche del nuovo impianto.

Il Presidente, dato atto che le modifiche in questione non riguardano l'oggetto della Autorizzazione Integrata Ambientale, bensì gli aspetti edilizi di competenza del Comune di Matera, comunica che per l'Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale si può considerare acquisito l'assenso ai sensi della L. 241/90 (e s.m.i.) art. 14 ter comma 7, mentre per la Provincia di Matera il parere definitivo è già stato reso nella prima seduta della Conferenza, come da scheda allegata al relativo verbale.

Il dott. Moliterni, Direttore della U.O. SISP della Azienda Sanitaria Locale n. 4 di Matera, conferma il parere favorevole, come da scheda allegata.

Per il Comune di Matera, il Presidente acquisisce agli atti il parere favorevole, che si allega, trasmesso a mezzo fax con nota prot. n. 0920059 del 12/04/2007 (acquisito al protocollo dipartimentale al n. 85569/75AB del 12/04/2007).

Il Presidente, a termine della discussione, alle ore 11:15 dichiara conclusa la seduta.

F.to il Segretario
(Gina Pirolo)

F.to il Presidente
(Dott. Salvatore Lambiase)



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO E
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ
UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

Dirigente: Dott. Salvatore LAMBIASE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA
Tel. +39 971 668844 - Fax +39 971 669082
e-mail: salvatore.lambiasi@regione.basilicata.it

"ALLEGATO 2a"

Prot. 16082 /75AB

Racc. A/R

(anticipata a mezzo fax)

Potenza, 28 MAR. 2007

All'Ufficio Prevenzione e
Controllo Ambientale
Regione Basilicata
Dipartimento Ambiente, Territorio,
Politiche della Sostenibilità
SEDE

Alla Provincia di Matera
Ufficio Ambiente
Servizio di Vigilanza e Controllo
Via Ridola
75100 MATERA

(fax n.0835.312871)

Al Servizio Igiene e Sanità
Pubblica - A.S.L. n. 4
Via Montescaglioso
75100 MATERA

(fax n. 0835.253604)

Al Comune di Matera
Via Aldo Moro
75100 MATERA

(fax n.0835.241369)

Alla Società ITALCEMENTI S.p.A.
CEMENTERIA DI MATERA
Loc. Trasanello, snc
75100 MATERA

(fax n. 0835.339158)

Alla c.a. dell'Ing. Giudiceandrea Edoardo
in qualità di gestore dell'impianto

Oggetto: D.Lgs. n. 59/2005 - Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., sita in Località Trasanello del Comune di Matera. Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA. Seconda Convocazione Conferenza di Servizi.

Ai sensi dell'art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005, è indetta, in seconda convocazione, la Conferenza di Servizi per il giorno **12 aprile 2007**, con inizio dei lavori alle ore 10:00, presso il Dipartimento Ambiente, Territorio, Politiche della Sostenibilità della Regione Basilicata - Viale



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO E
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ
UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

Dirigente: Dott. Salvatore LAMBIASE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA
Tel. +39 971 668844 - Fax +39 971 669082
e-mail: salvatore.lambiasi@regione.basilicata.it

della Regione Basilicata n. 5 - Potenza, per l'acquisizione dei pareri definitivi relativi al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale in merito al progetto segnato in oggetto.

Per quanto richiesto dalla norma citata, alla Conferenza devono partecipare i rappresentanti di codesti Enti ed Amministrazioni responsabili dei procedimenti svolti inerenti il progetto in esame.

Per una conoscenza sommaria della proposta progettuale e del contesto ambientale si fa riferimento al Rapporto Istruttorio preliminare redatto ai sensi dell'art. 5 comma 9 del D. Lgs. n. 59/2005 già trasmesso con la prima convocazione (prot. n. 15002/75AB del 18/01/2007) della Conferenza di Servizi, tenutasi in data 8/02/2007.

Per un'approfondita valutazione dell'intervento, anche ai fini della formulazione di eventuali osservazioni e/o prescrizioni di competenza dell'Ente rappresentato, si invitano i componenti della Conferenza a prendere visione, in uno dei giorni precedenti l'incontro, degli elaborati progettuali depositati presso questo Ufficio.

Si raccomanda un puntuale partecipazione, ovvero la formale trasmissione del parere di competenza in tempo utile per lo svolgimento della Conferenza.

Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)

GP/gp

Referente: P.J. Gina PIROLO
Tel. +39 971 669013
e-mail: gina.pirolo@regione.basilicata.it



D.Lgs. n. 59/2005 – Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA.

CONFERENZA DI SERVIZI

(art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)

RIUNIONE DEL 12/04/2007

SCHEDA DI ADESIONE E PARTECIPAZIONE

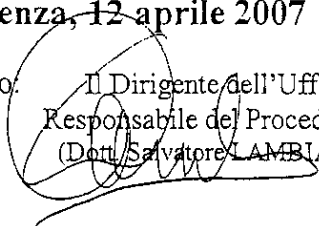
Ente partecipante: ITALCEMENTI SpA.

Rappresentante: Stefano GARDI

Parere sul progetto:

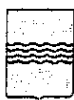
Con riferimento alla variante progettuale depositata al Comune di Matera, si precisa che la stessa ha solo rilevanza sotto il profilo visivo e architettonico, restando invariate le caratteristiche tecnologiche del nuovo impianto. Unica variante "sensibile" ai fini dell'istitutiva AIA è l'altezza del punto di emissione E21, limitata a 92 metri.

Potenza, 12 aprile 2007

Visto:  Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore LAMBIASE)

(firma)

Stefano Gardi



D.Lgs. n. 59/2005 – Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto denominato "CEMENTERIA DI MATERA" della Società ITALCEMENTI S.p.A., località Trasanello del Comune di Matera.

Proponente: ITALCEMENTI S.p.A. - CEMENTERIA DI MATERA.

CONFERENZA DI SERVIZI

(art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005)

RIUNIONE DEL 12/04/2007

SCHEDA DI ADESIONE E PARTECIPAZIONE

Ente partecipante: AZIENDA SANITARIA LOCALE N°4 - MATERA

Rappresentante: DOTT. MOLITRANI ESPEDITO - DIR. U.O. IGIENE SANITA' PUBBLICA

Parere sul progetto:

SI CONFERMA PARERE FAVOREVOLE.

(firma)

Potenza, 12 aprile 2007

Visto: Il Dirigente dell'Ufficio
Responsabile del Procedimento
(Dott. Salvatore CAMBIASE)

del Ufficio
Compartimentale
Ambientale



COMUNE DI MATERA
Città dei Sassi
Settore Urbanistica



"ALLEGATO 2d"

Prot. n. 0000059

del 12 APR 2007

OGGETTO: D.Lgs. n.59/2005 – Autorizzazione Integrale Ambientale relativa all'impianto denominato "Cementeria di Matera" della Società Italcementi S.p.A., sita in Località Trasanello del Comune di Matera. Proponente: Italcementi S.p.A. – Cementeria di Matera. Seconda Convocazione Conferenza di Servizi.

Alla Regione Basilicata
Dipart. Ambiente Territorio e
Politiche della sostenibilità
Viale della Regione Basilicata
85100 POTENZA

In merito all'oggetto della Conferenza di Servizi si esprime parere favorevole

Matera, 11/04/2007

IL DIRIGENTE
Arch. Lorenzo ROTA

REGIONE BASILICATA	
ADD. C. ...	
Dipartimento ...	
12 APR. 2007	
75AB	85569

**"ALLEGATO 3"****Oggetto:** *Cementeria di Matera*

Proponente: Italcementi S.p.A.

RAPPORTO ISTRUTTORIO – art. 5 comma 9 Decreto Legislativo 18 febbraio 2005 n° 59**GRUPPO ISTRUTTORE:**

dott.ssa Filomena Pesce (responsabile P.O.C. Inquinamento da Agenti Fisico-Chimici e Rischi Industriali)

ing. Salvatore Margiotta (referente tecnico)

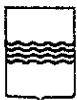
p.i. Gina Pirolo (referente amministrativo)

Responsabile del Procedimento: dott. Salvatore Lambiase (Dirigente Ufficio Compatibilità Ambientale)**INDICE**

Scheda informativa e sintesi procedura	2
1. Identificazione.....	3
1.1 Gestore	3
2. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto.....	3
3. Impianto	3
4. Ciclo produttivo esistente.....	4
5. Conversione tecnologica dell'impianto.....	9
6. Emissioni in atmosfera	13
6.1 Impianto esistente.....	13
6.2 Nuovo impianto.....	15
7. Scarichi idrici	18
7.1 Impianto esistente.....	18
7.2 Nuovo impianto.....	18
8. Rumore	18
8.1 Impianto esistente.....	18
8.2 Nuovo impianto.....	18
9. Rifiuti	19
9.1 Impianto esistente.....	19
9.2 Nuovo impianto.....	20
10. Energia.....	20
10.1 Impianto esistente	20
10.2 Nuovo impianto	21
11. Elenco delle Migliori Tecniche per la prevenzione integrata dell'inquinamento dello specifico settore in Italia	22
12. Esiti della Conferenza di Servizi (art. 5 D.Lgs. n. 59/2005)	23
13. Prescrizioni relative alla gestione dell'impianto.....	24
13.1 Prescrizioni di carattere generale	24
13.2 Prescrizioni in materia di gestione rifiuti.....	24
13.3 Prescrizioni e limiti di emissioni in atmosfera	25
13.4 Prescrizioni scarichi idrici	27
13.5 Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto.....	28
14. Elenco delle autorizzazioni ambientali sostituite	28
APPENDICE 1	29
APPENDICE 2	31
APPENDICE 3	41
APPENDICE 4	46

**Scheda informativa e sintesi procedura**

Denominazione	ITALCEMENTI SpA- impianto per la produzione di leganti idraulici
Località	Località Trasanello nel Comune di Matera
Codice attività A.I.A. (allegato I Dlgs n. 59/2005)	3.1
Tipologia attività (allegato I Dlgs n. 59/2005)	Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno oppure di calce viva in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 50 tonnellate al giorno, o in altri tipi di forni aventi una capacità di produzione di oltre 50 tonnellate al giorno
Data presentazione domanda e numero protocollo dipartimentale	3 novembre 2005 – prot. dipart. n. 49598/75AB
Comunicazione avvio del procedimento (art. 5 comma 7 Dlgs n. 59/2005)	30 dicembre 2005 – prot. dipart. n. 265299/75AB
Pubblicazione su un quotidiano a diffusione regionale (art. 5 comma 7 Dlgs n. 59/2005)	23 gennaio 2006 su "La Nuova Basilicata"
Versamento acconto per spese istruttorie (art. 18 comma 1 Dlgs n. 59/2005 – D.G.R. n. 1609 del 25 luglio 2005)	3 novembre 2005 con bonifico bancario della Banca Carime (importo € 2.000,00)
Verifica preliminare	Il Proponente con nota del 13 dicembre 2005, prot. dipart. n. 253175/75AB, ha avanzato all'Ufficio Compatibilità Ambientale istanza di valutazione di incidenza (V.I.) ai sensi dell'ex DPR n. 357/1997 e DPR n. 120/2003
Conclusione procedimento di valutazione di incidenza	20 novembre 2006 con Determinazione Dirigenziale n. 2006/D/1637/75AB
Sopralluogo del gruppo istruttore	2 agosto 2006
Osservazioni da parte del Comune (art. 5 comma 8 Dlgs n. 59/2005)	Nessuna
Osservazioni e richieste di altri Enti (art. 5 comma 8 Dlgs n. 59/2005)	Nessuna
Osservazioni del pubblico (art. 5 comma 8 Dlgs n. 59/2005)	Nessuna
Conferenza dei servizi (art. 5 comma 10 Dlgs n. 59/2005)	8 febbraio 2007 – prima seduta 12 aprile 2007 – seconda seduta



1. Identificazione

1.1 Gestore

ITALCEMENTI SpA – Stabilimento di Matera

Il Direttore: Giudiceandrea Edoardo

Sede legale: Via Camozzi, 124

24121 Bergamo

Sede operativa: Località Trasanello

75100 Matera

2. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto

La Cementeria di Matera è situata ad est della città di Matera (circa 4 km) con accesso dalla strada statale n. 7 Appia. Nelle immediate vicinanze della cementeria si trovano la cava di calcare Trasanello (circa 1 km a sud-est) e la cava di argilla Torre Spagnola (circa 2 km a nord-est) che forniscono le materie prime grazie ad un sistema di nastri trasportatori.

La cementeria si estende su un'area di circa 30 ettari (324113 m²), alla quale si aggiungono i circa 350 ettari delle due cave. L'area della cementeria insiste sul foglio mappale catastale 76 subalterno 1 ai numeri 73, 74, 75, 155, 21, 1, 2, 13, 38, 58, 62, 97. L'area di proprietà confina, lato Matera, con il Parco delle Chiese Rupestri.

Nella vigente Variante generale del Piano Regolatore Generale di Matera (approvato con Decreto del Presidente della Giunta Regionale n. 1057 del 21/07/1975) l'impianto è classificato come "Area industriale".

Entro 1 km dal perimetro dell'impianto sono presenti:

- condotta Acquedotto pugliese;
- centrale Italgas (gruppo Italcementi) per la produzione di energia elettrica;
- S.S. n. 7 Appia Antica;
- torrenti Torre Spagnola e Gravina;
- elettrodotto Matera-Castrovillari;
- Parco delle chiese rupestri del materano.

Il Comune di Matera ha approvato con Delibera n. 3 del 26/01/98 il "Piano Quadro del Parco regionale archeologico – storico – naturale delle chiese rupestri del Materano", in cui l'area della cementeria è classificata come area industriale ed è esterna ai confini del parco stesso.

3. Impianto

Presso lo stabilimento si sviluppa il ciclo completo per la produzione di leganti idraulici, a partire dall'approvvigionamento delle materie prime, provenienti dalle due cave situate nelle immediate vicinanze.

Nel corso dell'ultimo anno (2004) si è riscontrata una produzione di circa 520390 t di clinker e di circa 600000 t dei vari cementi prodotti presso la cementeria.

Da un esame dell'andamento delle vendite della cementeria si desume un carattere interregionale delle stesse, rivolte soprattutto alle regioni limitrofe: Campania, Calabria e Puglia.

La cementeria allo stato attuale dispone di una linea di cottura a griglia Lepol; i bruciatori del forno sono alimentati principalmente a petcoke. Sono inoltre utilizzati, come combustibili di sostituzione, pneumatici fuori uso, resine e gomme non clorurate in pezzatura, in virtù della autorizzazione ex art. 28 del D.Lgs. 22/97 di cui alla Determinazione della Provincia di Matera n. 1638 del 26/06/2003.

Nel corso degli anni sono stati eseguiti lavori di continuo ammodernamento volti, in particolare, al contenimento degli impatti ambientali attraverso, ad esempio, la modifica dei sistemi di filtrazione delle emissioni atmosferiche, la razionalizzazione e sistemazione delle aree di ricevimento delle materie prime, il miglioramento degli ambienti di lavoro.

Tenuto conto della tipologia degli impianti utilizzati per la produzione dei leganti idraulici e della tecnologia adottata non è possibile ipotizzare una vita residua degli stessi.



Si riportano, di seguito, le precedenti autorizzazioni dell'attuale **impianto**:

Settore interessato	Numero autorizzazione	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
	Data di emissione			
Aria	Determinazione Dirigenziale 01FI98/D/446	Regione Basilicata	D.P.R. 203/88	
	30 novembre 1999			
Acqua	Determinazione n. 2497	Provincia di Matera	D.Lgs. 152/99	Autorizzazione allo scarico delle acque industriali reflue depurate nel corpo recettore Torrente Torre Spagnola, ai sensi del D.Lgs. n. 152/99
	29 ottobre 2002			
Rifiuti	Determinazione n. 1638	Provincia di Matera	Art. 28 D.Lgs. 22/97 e s.m.i. Art. 51 L.R. 6/2001	Rinnovo dell'Autorizzazione all'esercizio di attività di recupero rifiuti non pericolosi (valida dal 1/07/2003 al 1/07/2008)
	26 giugno 2003			
	Iscrizione registro provinciale delle imprese che effettuano attività di recupero rifiuti n. 6	Provincia di Matera	Art. 33 D.Lgs. 22/97 e s.m.i. D.M. 5/2/98	Rinnovo delle comunicazioni di inizio attività R5 e R15 per recupero tipologie 7.8, 13.6, successivamente integrata per attività R5 tipologia 12.13 (30/03/00); attività R13 tipologia 3.1 (28/06/02); attività R5 e R15 tipologia 13.1 (09/11/04).
	19 maggio 2005			
ISO	Certificato n. 3847 del SGA secondo la norma UNI EN ISO 14001:1996	Certiquality	UNI EN ISO 14001:1996	
	31 gennaio 2003			

4. Ciclo produttivo esistente

Le fasi del ciclo tecnologico della cementeria, con riferimento allo schema a blocchi del processo di cui alla figura n. 1 sono le seguenti:

1. coltivazione cava calcare Trasanello;
2. coltivazione cava di argilla Torre Spagnola;
3. essiccazione argilla;
4. ricevimento e deposito materie prime;
5. macinazione miscela cruda;
6. deposito "farina" (miscela cruda) e granulazione;
7. cottura e raffreddamento clinker;



8. deposito clinker;
9. macinazione cementi;
10. deposito cementi e spedizione (in sacchi o sfuso);
11. ricevimento, deposito e macinazione del combustibile solido;
12. deposito e preriscaldamento olio combustibile denso;
13. deposito ed alimentazione al forno dei combustibili alternativi.

Coltivazione cava calcare Trasanello

Il calcare è abbattuto mediante l'uso di esplosivo (sono attive due macchine perforatrici per predisporre i fori di carico delle mine) ed il materiale tout-venant è inviato, mediante un escavatore, ad un impianto di frantumazione mobile che riduce il calcare ad una pezzatura di circa 30 mm. Il trasporto al deposito di cemeniteria avviene tramite un sistema di nastri trasportatori.

Coltivazione cava di argilla Torre Spagnola ed essiccazione.

Il componente magro della miscela cruda da alimentare al forno è costituito da argilla, approvvigionata dalla cava sociale sita in località Torre Spagnola.

Il programma di utilizzazione del giacimento prevede lo sviluppo dello scavo all'interno di una serie di terrapieni, naturali ed artificiali, per rendere meno evidente l'attività di cava dalle aree esterne all'ambito estrattivo; nel contempo il progetto garantisce il deflusso naturale delle acque meteoriche a mezzo di adeguate canalizzazioni.

Al fine di ridurre il grado di umidità del materiale e consentirne una più agevole movimentazione, esso è escavato direttamente dal fronte di cava con trattore cingolato munito di ripper per la scarificazione e dozer per la spinta, è posto a cumulo e lasciato essiccare durante la stagione estiva. Dai cumuli così formati è ripreso da apposite macchine scavatrici a tazze e trasportato in cemeniteria a mezzo nastri. Le operazioni di essiccazione e predisposizione dei cumuli sono affidate ad un'impresa esterna. Presso la cava "Torre Spagnola" gli interventi di ripristino ambientale procedono contestualmente alle operazioni di coltivazione, dal momento che le aree pianeggianti esaurite sono restituite all'uso agricolo.

Essiccazione argilla

L'invio in deposito dell'argilla è preceduto da una fase di essiccazione in un essiccatore ad aspi rotanti che permette di ridurre l'umidità dell'argilla a livelli tali da consentire la successiva regolare movimentazione. I gas caldi necessari all'essiccazione dell'argilla sono prodotti grazie ad un fornello alimentato a metano e polverino di carbone.

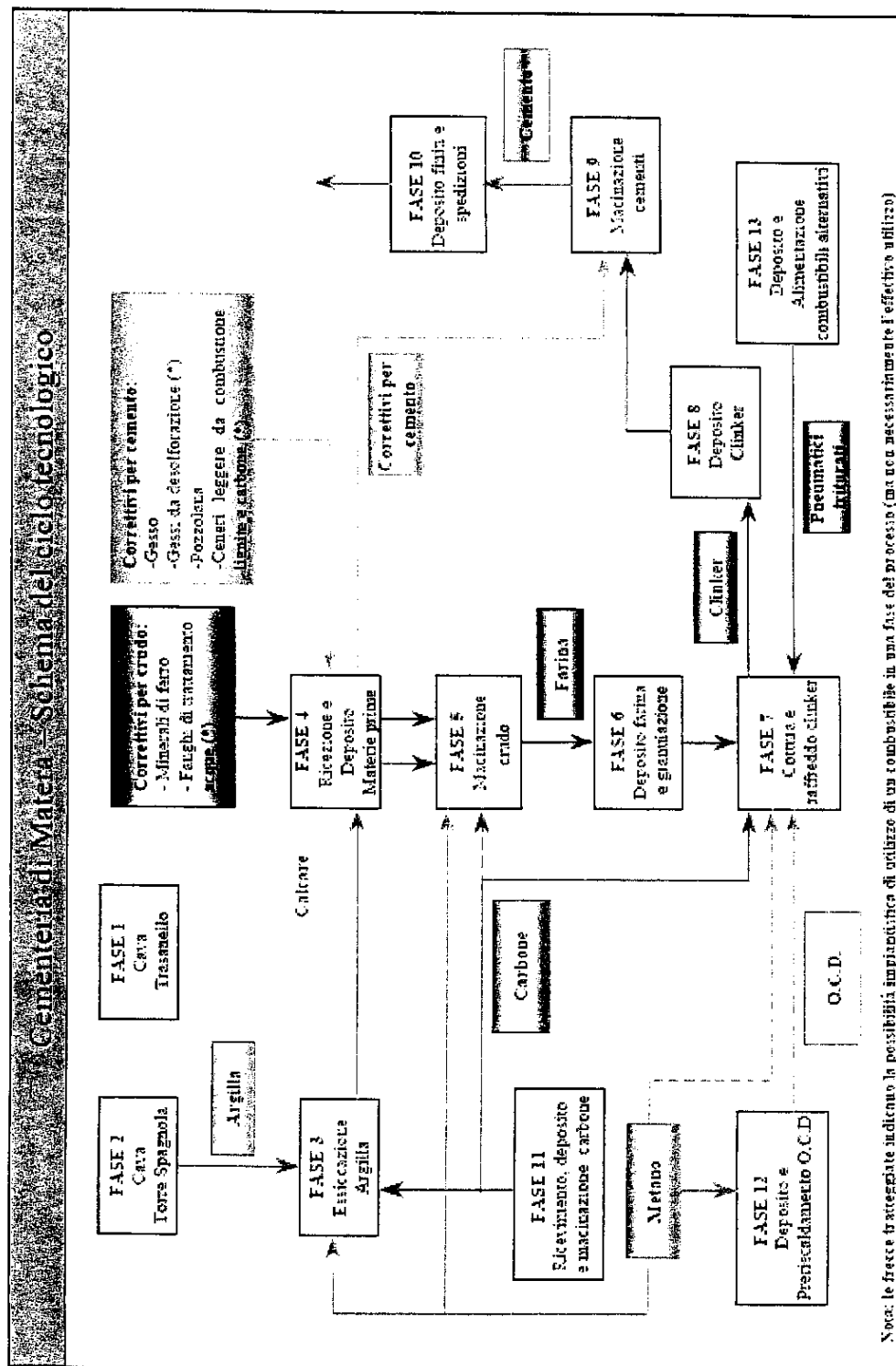


Figura 1: Schema ciclo tecnologico attuale



Ricevimento e deposito materie prime.

Le materie prime possono essere destinate alla formazione del clinker (componente essenziale nella composizione dei cementi) o alla produzione dei prodotti finiti (cementi).

Le materie prime necessarie alla formazione del clinker sono: calcare ed argilla (in misura del 35% circa). Le materie prime provenienti dalle cave ed eventuali limitati componenti correttivi (acquistati da terzi e trasportati in cemeniteria con autotreni) sono stoccati in depositi (capannoni chiusi e sili) al duplice scopo di poterne controllare le caratteristiche qualitative e di disporre di un "polmone" che consenta di alimentare il ciclo continuo della lavorazione in presenza di arrivi discontinui dei materiali dalle cave e/o dai fornitori. In aggiunta al clinker sono utilizzate: calcare, gesso (naturale o chimico), pozzolana e ceneri leggere da combustione di carbone e lignite. Ad eccezione del calcare, trasportato in cemeniteria tramite nastro trasportatore, tali componenti sono trasportati con autotreni ed immediatamente stoccati nei rispettivi depositi.

Macinazione miscela cruda

In questa fase le materie prime principali (calcare ed argilla) opportunamente dosate ed addizionate con i materiali necessari per realizzare i corretti rapporti tra ossidi di calcio, silice, allumina e ferro, sono alimentate ad un molino tubolare a sfere dove, mediante essiccazione con aria calda e macinazione, sono trasformate in polvere finissima e secca, chiamata "farina". Il materiale trascinato dalla corrente d'aria raggiunge un separatore che provvede alla separazione del materiale grossolano dal fine che ritorna al molino. L'aria calda necessaria per l'essiccazione è prelevata principalmente dal ciclo di cottura e, a forno fermo, è prodotta dai forni funzionanti a metano e a pet-coke.

Deposito farina e granulazione

La farina prodotta dal molino è avviata a deposito in due silos tramite sistemi di trasporto pneumatico. Dai silos la farina è estratta e dosata tramite bilance a due piatti granulatori che, addizionando la farina con il 10 ÷ 12% di acqua, formano granuli sferici con diametro 1 ÷ 2 cm che vengono trasportati tramite nastro alla tramoggia di alimentazione del forno.

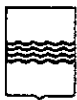
Cottura e raffreddamento del clinker

E' la fase del ciclo di fabbricazione del cemento che permette la sinterizzazione degli ossidi ad alta temperatura all'interno del forno da cemento con la formazione dell'intermedio fondamentale per la produzione del cemento: il clinker.

Nel processo a via semi-secca la farina è addizionata con il 10 ÷ 12% di acqua in appositi piatti rotanti (granulatori) nei quali si formano granuli sferici con diametro 1 ÷ 2 cm che vengono alimentati ad una tramoggia dalla quale vengono distribuiti in uno strato uniforme di 20 ÷ 22 cm sulla griglia mobile di preriscaldamento (griglia Lepol). Le fasi che si svolgono all'interno del complesso del forno possono essere così schematizzate:

- essiccazione, preriscaldamento e parziale decarbonatazione del calcare della miscela che avvengono nella prima parte del forno e cioè nella griglia Lepol
- completamento della decarbonatazione e sinterizzazione a temperature dell'ordine di 1.450°C che si svolgono nella parte finale dell'impianto (parte rotante del forno). A seguito della reazione di sinterizzazione fra i quattro ossidi principali di calcio, silicio, ferro e alluminio, con comparsa della fase liquida, si ottengono i composti caratteristici del clinker da cemento e precisamente il silicato bicalcico e tricalcico, l'alluminato tricalcico e l'allumin-ferrito tetracalcico;
- raffreddamento del clinker che avviene in uno scambiatore del tipo a griglia posto allo scarico del clinker dal forno. Il clinker avanza lungo la griglia di raffreddamento e giunto a temperature dell'ordine di 100°C viene scaricato su trasporti metallici e inviato al capannone di deposito.

In particolare nella camera di calcinazione (testata griglia Lepol) è posizionato un bruciatore ausiliario che incrementa la decarbonatazione e prepara il materiale alle successive reazioni, mentre in testata alla parte rotante è posizionato il bruciatore principale. Alla testata della griglia Lepol è inoltre posizionato l'impianto di alimentazione dei combustibili alternativi, costituiti da pneumatici triturati e sfridi di gomme. L'aria di



raffreddamento del clinker si riscalda a contatto con il materiale: l'aliquota più calda viene utilizzata come aria secondaria di combustione al bruciatore principale, mentre quella più fredda viene in parte riutilizzata nel ciclo in processi di essiccazione (macinazione carbone e macinazione crudo) ed in parte emessa in atmosfera previa depolverazione. I combustibili possono essere combustibile solido (pet-coke), olio combustibile o metano con possibilità di utilizzare combustibili alternativi in sostituzione di circa il 20% in calore rispetto ai combustibili tradizionali. Per effetto dell'irraggiamento della zona di cottura e per il forte preriscaldamento dell'aria secondaria proveniente dal raffreddatore, nonché per il costante eccesso di aria di combustione, si ha sempre una combustione completa. I gas caldi risalgono la parte rotante cedendo il loro calore sensibile al materiale in cottura. Le ceneri del combustibile solido, chimicamente affini al materiale in cottura, vengono da questo fissate e lasciano il forno sotto forma di clinker da cemento. Gli ossidi di zolfo, formati per ossidazione dei composti di zolfo contenuto nel combustibile, reagiscono con gli alcali (sodio e potassio), presenti nella materie prime a livello di impurezze, formando solfati che lasciano il forno assimilati al clinker. La proprietà degli alcali di fissare gli ossidi di zolfo è fondamentale per il funzionamento del forno; in carenza di ossidi di zolfo gli alcali tenderebbero invece ad evaporare in zona di cottura ed a condensare nella parti fredde del forno. Si instaurerebbe così un ciclo degli alcali con conseguente aumento della loro concentrazione all'interno del forno stesso e la formazione di incrostazioni anomale, tendenti a strozzare il passaggio dei gas e del materiale fino alla fermata obbligata dell'impianto. I gas depurati dall'anidride solforosa si arricchiscono della anidride carbonica prodotta dal materiale in decarbonatazione e, attraversato il tappeto dei granuli (camera di calcinazione), vengono aspirati dall'esaustore intermedio, riattraversano il tappeto dei granuli (camera di essiccazione) arricchendosi dell'acqua contenuta nei granuli stessi e raffreddandosi a temperature dell'ordine di $100 \div 110^{\circ}\text{C}$. I gas vengono quindi aspirati dall'esaustore di coda ed inviati al filtro elettrostatico e di qui alla ciminiera. Gli impianti di cottura funzionano in continuo; per l'interruzione dell'esercizio sono necessarie da 12 a 24 ore.

Deposito clinker

Il clinker raffreddato è stoccato in un deposito costituito da un capannone chiuso, nel quale è trasportato tramite un sistema di caricatori metallici e nastri.

Macinazione cementi

Il componente principale dei cementi è il clinker; ad esso è sempre aggiunta una modesta quantità di gesso, necessario per le sue funzioni di regolatore della presa. Si aggiungono poi miscele opportune di correttivi quali loppa e calcare. I suddetti materiali sono dosati ponderalmente e alimentati a due impianti di macinazione, costituiti da due molini tubolari a sfere, con i rispettivi separatori ed i necessari sistemi di trasporto meccanico e pneumatico a servizio degli impianti. Ciascun molino è dotato di alimentatori per il corretto dosaggio di ciascun componente necessario alla produzione del tipo di cemento previsto.

Deposito cementi e spedizioni

I vari tipi di cemento prodotti vengono inviati ai sili di deposito con impianti di trasporto pneumatici o a mezzo di elevatori e canalette fluidificate. Il cemento è estratto dai sili ed inviato a mezzo di elevatori e canalette fluidificate alle tramogge di carico delle corsie sfuso o alle tramogge di alimentazione delle insaccatrici. Insaccatrici rotanti automatiche provvedono ad insaccare il cemento in sacchi da 25kg, alimentati automaticamente ai beccucci dell'insaccatrice. I sacchi vengono poi inviati ad un pallettizzatore che provvede a formare pallets da 1,5÷2 t. I pallets di sacchi, che possono essere eventualmente fasciati, vengono posti a deposito in un capannone e sono poi caricati sugli autotreni dei clienti, con movimentazione a mezzo di carrelli elevatori. Per il carico dello sfuso, che rappresenta mediamente circa il 75% del totale delle spedizioni di cemento, vi sono corsie di carico separate per i vari prodotti, attrezzate con punti di carico mobili e dotate di pese a ponte che assicurano il carico completo di una autobotte in pochi minuti.

Macinazione combustibile solido

La movimentazione del combustibile solido, date le similari caratteristiche di umidità e pezzatura con le materie prime, viene movimentato con le stesse metodologie. Il combustibile solido in pezzatura, prelevato da una macchina grattatrice a tazze dal deposito, viene trasportato a reparto tramite un sistema di nastri ed



elevatori e dosato ad un molino tubolare a sfere per la macinazione. L'aria calda necessaria all'essiccazione del carbone in fase di macinazione proviene dal raffreddamento del clinker.

Deposito e preriscaldamento olio combustibile denso

L'olio combustibile, utilizzato attualmente in quantità ridotte e solo in alcune fasi del processo, viene stoccato in un serbatoio metallico situato in un bacino di contenimento e viene preriscaldato da caldaie a vapore alimentate a metano (con la possibilità di alimentarle ad olio combustibile).

Deposito e alimentazione al forno di combustibili alternativi.

L'impianto è in grado di ricevere, stoccare, dosare ed inviare in automatico al forno combustibili alternativi solidi in pezzatura non superiore ai 400 mm: in particolare si effettua il recupero di pneumatici fuori uso, resine e gomme non clorurate in pezzatura. L'impianto è costituito da un capannone di deposito, una tramoggia alimentata da una benna a ragno, un nastro pesatore ed un trasportatore a tappeto che trasporta il combustibile alternativo alla testata della griglia Lepol del forno.

5. Conversione tecnologica dell'impianto

Il progetto prevede un cambiamento di processo da via semi-secca a via secca con preheater/precalciner, molino verticale del crudo in linea e con circuito forno a 2 ventilatori. Si assisterà ad un aumento dall'attuale produzione di 1700 t/giorno (527 kt/anno) di clinker e 667 kt/anno di cemento ad una nuova capacità produttiva di 2200 t/giorno (682 kt/anno) di clinker e 863 kt/anno di cemento a fronte di una riduzione delle emissioni in atmosfera e dei consumi specifici. Italcementi propone di intervenire radicalmente sull'assetto produttivo della cementeria, attraverso una serie di modifiche sostanziali del processo che da un lato consentano l'ottimizzazione e la razionalizzazione degli impianti e dall'altro rendano la cementeria idonea ad adottare le migliori tecniche disponibili (BAT) per il controllo dell'inquinamento. Il progetto di conversione tecnologica, prevede alcune operazioni cardine, tra cui:

1. eliminazione della fase di essiccazione argilla;
2. nuova macinazione della miscela cruda;
3. eliminazione della fase di "granulazione" della miscela cruda;
4. modifica sostanziale della fase di cottura e raffreddamento clinker.

Eliminazione della fase di essiccazione argilla

Sono previste l'eliminazione dell'attuale essiccatore di argilla e la creazione di un nuovo deposito di 4400 m³ che potrà contenere 6600 t di argilla umida (umidità residua pari a circa il 13%) proveniente direttamente dalla cava Torre Spagnola. Durante il periodo estivo l'argilla viene prima essiccata al sole per ridurre la sua umidità dal 17-18% a circa il 13% e, successivamente, depositata in cava per essere ripresa nel periodo invernale. Sarà possibile installare un preriscaldatore a 5 stadi grazie al quale l'umidità media della miscela futura sarà pari al 6%.

Nuova macinazione della miscela cruda

Il deposito in cui oggi vengono stoccate le materie prime verrà mantenuto, ma sarà interamente dedicato al calcare proveniente dalla cava Transanello. Il nastro tripper n° 105/1 per la messa a deposito del calcare, che attualmente copre solo i 2/3 del capannone, dovrà essere allungato per poter caricare il calcare su tutta la lunghezza dello stesso. Ciò rende necessaria la sostituzione del gruppo di comando dello stesso nastro per adeguarlo al nuovo impiego. Il calcare verrà convogliato attraverso il sistema di estrazione con frese dal capannone, nastri di trasporto ed elevatori esistenti, ad un nuovo nastro carrellato che alimenta il nuovo silo di dosaggio di capacità utile pari a circa 310 m³ (465 t) pari a circa 4,6 ore di funzionamento. Si potrà continuare ad utilizzare l'esistente impianto dotato di un frantoio a martelli con griglia ampiamente in grado di garantire anche la nuova produzione. La granulometria del calcare sarà maggiore rispetto a quella attuale con incremento della pezzatura max del frantumato a 50-60 mm. Nel revamping di Matera è prevista la collocazione del minerale di ferro nel silo già esistente, di capacità utile di circa 230 m³ (450 t).



La composizione della miscela cruda (calcare-argilla-minerale di ferro) verrà controllata attraverso uno strumento tipo Gamma Metrix montato sul nastro che alimenta il molino verticale.

Calcare e argilla umida, dopo la dosatura e la pesatura verranno quindi miscelati al minerale di ferro e successivamente trasportati attraverso una serie di nastri, al nuovo molino verticale a 4 rulli per la macinazione della miscela cruda, dimensionato in modo da sfruttare, per l'essiccazione del materiale in macinazione, i gas provenienti dalle torri cicloni; la quantità di gas passanti dal circuito saranno in parte riciclati.

Il nuovo molino potrà essere alimentato direttamente con argilla umida (l'umidità massima del mix sarebbe pari a circa il 7%) oltre che con calcare con granulometria maggiore dell'attuale e avrà una capacità produttiva di 160 t/h per garantire il fabbisogno di farina pari a 3520 t/giorno. Data l'umidità dell'argilla, il molino sarà equipaggiato con un tripendolare piuttosto che con un rotocella di alimentazione. La fase di macinazione incorpora quella di essiccazione delle materie prime utilizzando l'energia termica dei fumi prodotti dal forno. Non vi sarà più quindi calore aggiuntivo per l'essiccazione, ma questa fase avverrà utilizzando i cascami di calore prodotti dal forno stesso. L'attuale molino del crudo resta disponibile per un'eventuale utilizzo come molino di macinazione del cemento.

Eliminazione della fase di "granulazione" della miscela cruda

Il nuovo assetto prevede l'alimentazione al forno di cottura di una miscela cruda secca, con notevole riduzione dei consumi di acqua per usi industriali (fino al 50%).

Aspetto importante dato che Matera è interamente fornita tramite l'Acquedotto Lucano.

Modifica sostanziale della fase di cottura e raffreddamento clinker

La modifica permetterà di passare dall'attuale produzione di 1700 t/giorno (527 kt/anno) di clinker e 667 kt/anno di cemento, ad una nuova capacità produttiva di 2200 t/giorno (682 kt/anno) di clinker e 863 kt/anno di cemento.

È prevista la sostituzione dell'attuale preriscaldatore a griglia Lepol con un preriscaldatore in sospensione (monostringa a 5 stadi) dotato di precalcinatore, cui verrà alimentata la miscela cruda secca.

Nel caso sorgessero problemi autorizzativi legati all'altezza si potrà optare per un preriscaldatore a 4 stadi, intervenendo sul sistema di condizionamento fumi a valle.

La costruzione della nuova torre sarà realizzata a cavallo della griglia Lepol per consentire di ridurre la fermata del forno al minimo in fase di montaggio.

Di seguito gli interventi previsti:

- taglio di una porzione del forno lato alimentazione farina, rifacimento dello scivolo ingresso forno e rimozione della griglia Lepol (ove necessario);
- realizzazione del condotto aria terziaria;
- sostituzione dell'attuale filtro elettrostatico con filtro a tessuto, con relativo sistema di trasporto polveri dal filtro alla torre dimensionato per tutta la produzione del molino;
- per consentire di posizionare la torre a cavallo della griglia Lepol occorre traslare di alcuni metri il silo di raccolta polveri della stessa griglia e dell'elettrofiltro poiché interferente con le fondazioni della torre;
- installazione di un nuovo camino per i gas del forno in carpenteria metallica da ancorare alla torre;
- l'impianto di alimentazione del combustibile alternativo (pneumatici) dovrà essere modificato per tenere conto della maggiore altezza del punto di carico al precalcinatore, dovranno conseguentemente essere riposizionati alla nuova quota sia il nastro piano di alimentazione che la valvola tripendolare.

La sostituzione del preriscaldatore non richiederà che modeste modifiche della parte meccanica relativa al tubo rotante. È invece prevista:

- la sostituzione dell'attuale raffreddatore del clinker, del tipo Fuller a griglia semifissa (45 m²) con sottocamere, con un nuovo raffreddatore di moderna concezione ad alta efficienza, che porterebbe ad una riduzione della portata d'aria di raffreddamento clinker pari a circa 1.8 Nm³/Kg di clinker contro i 2.2 Nm³/Kg di clinker attuali, con conseguente riduzione dei costi per l'impianto di filtrazione dell'aria esausta a causa della riduzione dei volumi;



- installazione di un nuovo filtro a tessuto per depolverazione aria di raffreddamento in sostituzione dell'attuale sistema con multicicloni;
- presa laterale sulla griglia per tubazione aria terziaria;
- a seguito dell'incremento della capacità produttiva del forno sarà necessario adeguare il nastro metallico sotto la griglia di raffreddamento per la nuova portata di 130 t/ora;
- gli attuali molini cotto più il crudo sono esuberanti per macinare tutto il clinker. I silos farina diventeranno silos cemento e saranno attrezzati per il carico sfuso. Non sono previsti interventi al reparto di spedizione cemento;
- l'impianto esistente di deposito e macinazione carbone è ampiamente in grado di soddisfare il nuovo fabbisogno. Ovviamente, sarà necessario modificare il collegamento tra i silos del polverino ed il nuovo forno, mentre si potrà recuperare la tubazione aria calda tra nuovo raffreddatore clinker e molino carbone.

Nessuna altra modifica è richiesta a valle dell'impianto di cottura e raffreddamento clinker. L'allegato schema a blocchi (**figura 2**) del ciclo tecnologico futuro evidenzia, al confronto con l'attuale, l'eliminazione della fase 3 (essiccazione argilla) e la fusione delle fasi 5-6-7 nella nuova linea di cottura. Il confronto tra la situazione attuale e la prospettiva emissiva successiva al revamping, permette anche di assistere alla dismissione degli attuali punti di emissione: E11, E23, E61, E62.

Miglioramenti ambientali previsti

Il progetto di revamping permetterà all'impianto di Matera di adeguarsi perfettamente alle disposizioni del BREF, adottando le migliori tecniche disponibili e ottenendo così un aumento dell'efficienza produttiva e una migliore gestione degli aspetti ambientali.

Consumi energetici

L'eliminazione della fase di essiccazione dell'argilla, la realizzazione del nuovo molino di macinazione della miscela cruda e le modifiche della fase di cottura e raffreddamento del clinker ridurranno sensibilmente il consumo di combustibili, per effetto combinato dell'eliminazione di alcune utenze e del migliore rendimento energetico della nuova tecnologia adottata. Inoltre, dopo il revamping, sarà possibile incentivare l'utilizzo di combustibili alternativi (pneumatici) dall'attuale 6,5% al 15% dei combustibili totali, sempre rispettando il quantitativo massimo annuo di 12000 t come previsto dall'autorizzazione ex art. 28 del D.Lgs. 22/97 di cui alla Determinazione della Provincia di Matera n. 1638 del 26/06/2003. L'attuale linea di cottura ha un consumo termico di 860 kcal/Kg di clinker cui vanno aggiunte le 80 kcal/Kg di clinker derivanti dall'impianto di essiccazione argilla, per un consumo totale di 940 kcal/Kg di clinker. Per la nuova linea invece, è stato assunto un consumo di 730 kcal/Kg di clinker, con un risparmio energetico di circa il 22% (aumento della produzione del 23).

Consumi idrici

Con la fermata dei piatti granulatori si avrà una notevole riduzione dei consumi di acqua, mentre deve essere previsto un impianto di spruzzamento acqua industriale al molino verticale (consumo di circa 3 m³/ora). Il nuovo assetto produttivo consentirà quindi un migliore e più razionale utilizzo delle risorse:

- consumi annuali per usi domestici (a assimilati) pressoché uguali a quelli dell'attuale impianto produttivo
- drastica riduzione del consumo annuale di acqua per uso industriale (processo e raffreddamento):
 - ♦ attuale: 186000 m³/anno;
 - ♦ futura: 86000 m³/anno.



Cementeria di Matera - Schema del ciclo tecnologico futuro

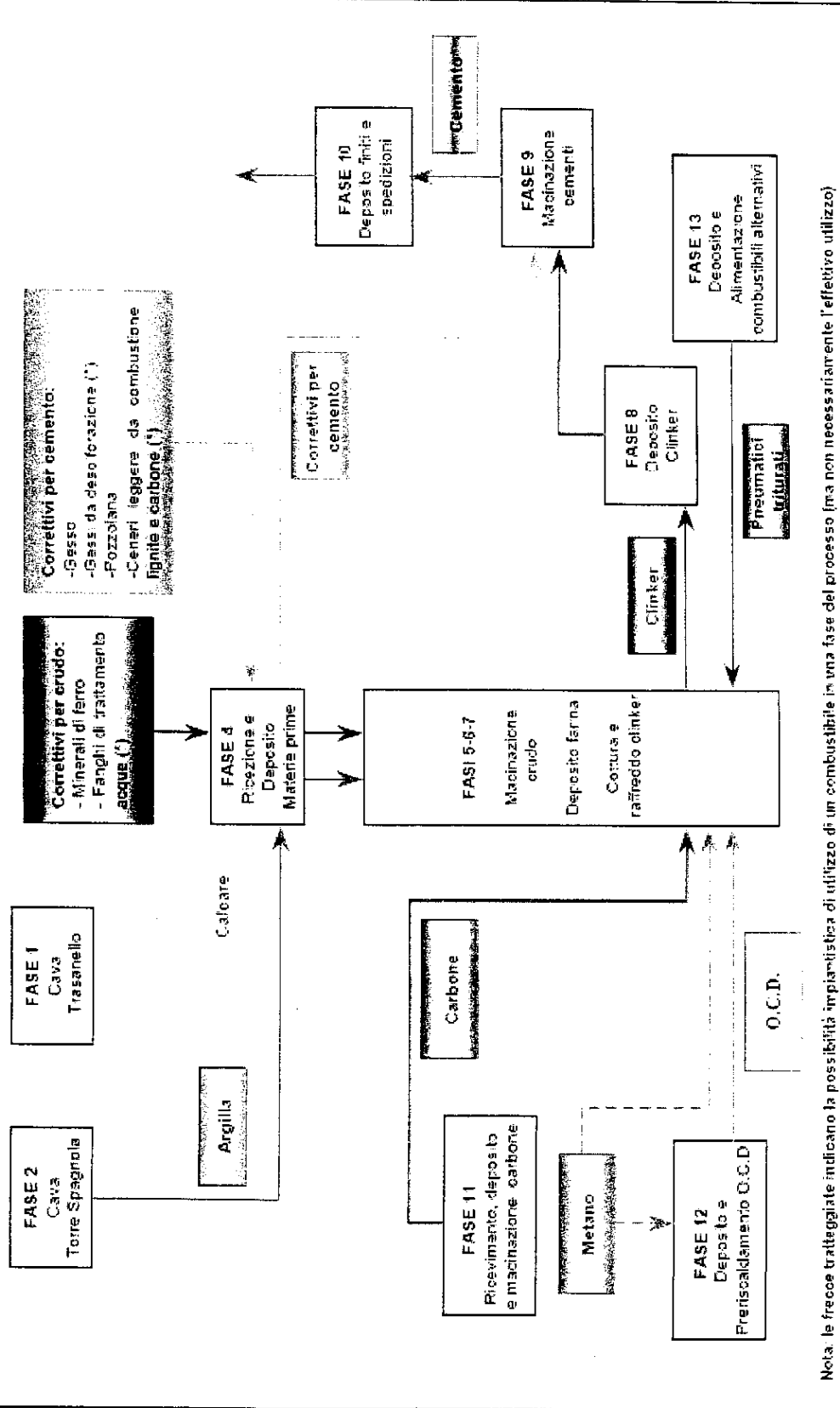


Figura 2: Schema ciclo tecnologico futuro



Emissioni in atmosfera

Le modifiche descritte consentiranno l'adozione sulla linea di cottura di tecniche aggiuntive di controllo delle emissioni, non applicabili all'attuale configurazione, ed in particolare:

- realizzazione di un unico punto di emissione per le fasi di essiccazione, macinazione e cottura, con notevole riduzione delle portate di effluenti;
- installazione sull'unico punto di emissione di un moderno filtro a tessuto, per il più elevato controllo delle emissioni di polveri sia nelle fasi di regime che in quelle di transitorio (avviamento, fermate);
- realizzazione di un nuovo filtro a tessuto, protetto da scambiatore per il recupero di calore, per la depolverazione del raffreddatore del clinker;
- adozione delle più aggiornate tecnologie di controllo delle emissioni di NO_x (ossidi di azoto) quali la combustione a stadi (MSC) e la riduzione mediante iniezione di urea (SNCR), tecniche adottabili solo su un forno dotato di preriscaldatore/precalcinatore, che permetteranno il raggiungimento di livelli emissivi attorno a 500 mg/Nm^3 ;
- massimo sfruttamento delle capacità intrinseche di captazione di SO_2 (biossido di zolfo) del sistema molino/preriscaldatore/precalcinatore con livelli emissivi tipici attorno a 30 mg/Nm^3 .

La razionalizzazione dell'assetto produttivo consentirà inoltre l'ottimizzazione della depolverazione degli impianti di trasporto interno di materie prime, intermedi e prodotti finiti, ottenendo così numerosi benefici dal punto di vista emissivo.

6. Emissioni in atmosfera

6.1 Impianto esistente

Il sito produttivo (cementeria e cave) ha complessivamente 75 punti di emissione convogliati che emettono in modo controllato polveri tipiche del processo quali materie prime, polverino di combustibile solido, clinker, cemento e una aliquota minimale di microinquinanti inorganici (principalmente metalli) secondo la composizione chimica degli stessi. L'emissione dell'essiccatore argilla (E11), del molino di macinazione della miscela cruda (E13), che utilizzano i gas caldi di forni a combustibile solido, olio combustibile o metano, emettono anche gas di combustione ed acqua evaporata. L'emissione del molino di macinazione "promiscuo" cotto 2 (E41), che in casi del tutto eccezionali utilizza per l'essiccazione dei materiali trattati i gas caldi di un fornello a metano, può contenere gas di combustione ed acqua evaporata. L'emissione del forno di cottura del clinker (E28) contiene anche gas di combustione e di processo. Le emissioni delle caldaie di condizionamento dell'olio combustibile (E69, E70) contengono gas di combustione.

Le emissioni sono periodicamente misurate con controlli discontinui. In aggiunta l'emissione del forno di cottura (E28) è monitorata in continuo con apparecchiatura multiparametrica. I valori di polverosità rilevati ai camini durante le più recenti misure periodiche e registrati dal monitoraggio in continuo delle emissioni mostrano valori in linea con il livello emissivo riportato nel BAT Reference Document per l'industria del cemento ($20\text{-}30 \text{ mg/Nm}^3$, $10\% \text{ O}_2$, fumi secchi) per tutti gli impianti ad eccezione del forno di cottura (E28), che supera tale intervallo di riferimento sia come valor medio che come distribuzione statistica (media giornaliera + deviazione standard), e del raffreddatore del clinker (E27), depolverato con un filtro a granuli. Le emissioni dei camini E11 (essiccatore argilla), E13 (molino di macinazione della miscela cruda) ed E14 (molino di macinazione "promiscuo") sono caratterizzate da emissioni trascurabili per concentrazione e flusso di massa di inquinanti gassosi.

Il BAT Reference Document definisce le migliori tecniche disponibili per SO_2 e NO_x per l'impianto di cottura clinker (emissione E28). Le emissioni di SO_2 rilevate nel corso delle misure periodiche e registrate dal sistema di monitoraggio in continuo al forno 3, l'unico attualmente operativo, mostrano valori medi (media delle medie giornaliere) e distribuzione statistica (media + deviazione standard) superiori al livello emissivo riportato nel BAT Reference Document per l'industria del cemento ($200\text{-}400 \text{ mg/Nm}^3$, $10\% \text{ O}_2$, fumi secchi). Al contrario le emissioni di NO_x rilevate nel corso delle misure periodiche semestrali e registrate dal sistema di monitoraggio in continuo sono inferiori, con margine statistico, al livello emissivo ottenibile con misure



primarie di riduzione (1200 mg/Nm^3 , 10% O_2 , fumi secchi) così come riportato nel BAT Reference Document per l'industria del cemento. Si ricorda infatti che ad oggi non esistono tecniche secondarie disponibili per l'abbattimento degli ossidi di azoto applicabili alla specifica tipologia di forno installato nella cementeria (forno con preriscaldatore a griglia Lepol).

Per quanto riguarda gli altri inquinanti emessi e monitorati, ma non trattati specificamente dal BAT Reference Document si precisa quanto segue. L'ossido di carbonio (CO), monitorato in continuo, è rappresentativo solo parzialmente della completezza della combustione, che avviene comunque in grande eccesso di ossigeno. Infatti dipende in gran parte dal contenuto di organici delle materie prime utilizzate, anche se solo naturali. Discorso simile va intrapreso per le emissioni di TOC , che derivano anch'esse esclusivamente dalle materie prime utilizzate. Le emissioni di HCl , estremamente contenute, non sono di fatto caratteristiche del processo produttivo. Discorso simile va intrapreso per le emissioni di TOC , che derivano anch'esse esclusivamente dalle materie prime utilizzate. Per le caldaie (E69, E70) non si evidenziano situazioni emissive anomale.

Eventuali emissioni diffuse di polveri sono principalmente connesse alla gestione dei piazzali di cementeria. Le procedure operative adottate consentono comunque di minimizzare gli impatti ambientali.

Impianti di abbattimento

In cementeria si individuano due tipologie di impianti di filtrazione:

- filtri di processo: sono i filtri posti a presidio delle emissioni degli impianti produttivi principali: molino carbone, forno di cottura, raffreddamento del clinker, molino crudo, molino cemento;
- filtri di lavaggio: sono filtri preposti al mantenimento in depressione dei macchinari per prevenire dispersione di polvere negli ambienti di lavoro. Quest'ultimo tipo di filtri non è essenziale ai fini di un corretto funzionamento tecnologico degli impianti e non influisce sulla potenzialità produttiva degli stessi; è generalmente costituito da depolveratori a tessuto con portate di effluenti modeste. La loro installazione è attuata allo scopo di contenere la polverosità entro i valori limite imposti negli ambienti di lavoro.

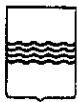
I filtri adottati nei reparti della cementeria sono di due tipi:

- elettrostatico;
- a tessuto.

Tecniche di prevenzione dell'inquinamento già adottate

Le emissioni di polveri sono controllate tramite i filtri installati ai punti di emissione, in linea con le BAT, fatta eccezione per il filtro a granuli che depolvera la griglia di raffreddamento del clinker, pur con elevate efficienze. Le emissioni di SO_2 sono controllate tramite la scelta del combustibile, compromesso tra motivazione ambientali e tecnologiche divergenti, le modalità di dosaggio e alimentazione del combustibile, la conduzione di impianto e l'intrinseca capacità di captazione del forno da clinker, grazie alle condizioni fortemente ossidanti, ai prolungati tempi di permanenza e al contatto forzato con il materiale in cottura, di natura basica. La capacità di captazione del forno di cottura è estesa anche alle emissioni di HCl . Le emissioni di NO_x sono controllate tramite le modalità di dosaggio e alimentazione del combustibile, la conduzione di impianto e la tipologia di bruciatore installato. Il forno della cementeria di Matera adotta un avanzato bruciatore a tre flussi, definibile low- NO_x , essendo in grado di dosare, combinare e miscelare idoneamente combustibile e aria di combustione al fine di ottenere le condizioni più sfavorevoli alla formazione di NO_x compatibili con le esigenze del processo. Le condizioni di combustione controllano altresì le emissioni di CO , con le limitazioni sopra riportate. Non esistono di fatto possibilità per ridurre il contributo alle emissioni di CO delle materie prime se non la selezione delle stesse. Tuttavia se è possibile evitare l'introduzione nel processo di rifiuti recuperabili come materia prima con contenuto di organici significativo pur se a livello di impurezze, non è possibile controllare il naturale contenuto di organici nei materiali di cava. Analoga considerazione deve essere fatta per le emissioni di TOC . In ogni caso sul camino del forno di cottura è installato un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni esteso a polveri, SO_2 , NO_x , CO , HCl , TOC .

Le emissioni diffuse sono controllate tramite la bagnatura e spazzamento delle vie di transito dei mezzi mobili e dei piazzali.



6.2 Nuovo impianto

Il sito produttivo di Matera ha ottenuto nel 2003 la certificazione ISO 14001 come riconoscimento del proprio Sistema di Gestione Ambientale fondato sui tre cardini della conformità legislativa, della prevenzione dell'inquinamento e del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali. Il raggiungimento di prestazioni ambientali di eccellenza, con riferimento sia alla riduzione delle emissioni in atmosfera che al contenimento del consumo di risorse, è di fatto limitato dall'attuale configurazione produttiva.

Attualmente la cementeria lavora al meglio delle possibilità consentite dalla tecnologia produttiva adottata ma, proprio per adempiere all'obiettivo del miglioramento continuo inteso come prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (D.lgs 59/2005) e rispettare gli impegni sottoscritti con il "World Business Council for Sustainable Development", a cui Italcementi aderisce volontariamente dal 1999, si propone di intervenire radicalmente sull'assetto produttivo della cementeria, attraverso una serie di modifiche sostanziali del processo che da un lato consentano l'ottimizzazione e la razionalizzazione degli impianti e dall'altro rendano la cementeria idonea ad adottare le migliori tecniche disponibili (BAT) per il controllo dell'inquinamento.

Il progetto prevede alcune operazioni cardine, tra cui:

1. eliminazione della fase di essiccazione argilla;
2. nuova macinazione della miscela cruda;
3. eliminazione della fase di "granulazione" della miscela cruda;
4. modifica sostanziale della fase di cottura e raffreddamento clinker.

Gli interventi di revamping sopra elencati sono finalizzati all'ottenimento di livelli emissivi in totale accordo con il BAT Reference Document e la normativa sul coincenerimento di rifiuti (Decreto Legislativo 11 maggio 2005 n°133, "Attuazione della direttiva 2000/76/CE"), tenuto conto che la cementeria di Matera è un impianto di coincenerimento esistente dal 1998, in cui la messa in riserva e il recupero sono eserciti secondo quanto previsto dall'autorizzazione ex art. 28 del D.Lgs. 22/97 di cui alla Determinazione della Provincia di Matera n. 1638 del 26/06/2003. Si sottolinea che l'utilizzo di combustibili alternativi è di fatto una BAT, sia dal punto di vista delle emissioni che per la razionalizzazione dei consumi energetici.

Il progetto di revamping dell'impianto permetterà di raggiungere i seguenti obiettivi:

- riduzione delle emissioni in atmosfera, in termini di concentrazioni, flussi di massa e eliminazione dei transitori;
- riduzione dei consumi energetici specifici e ottimizzazione delle fonti energetiche;
- contenimento del consumo delle risorse idriche (acqua);

anche a fronte di un aumento della produzione, dalle attuali 1700 t/giorno (527 kt/anno) di clinker e 667 kt/anno di cemento, ad una nuova capacità produttiva di 2200 t/giorno (682 kt/anno) di clinker e 863 kt/anno di cemento.

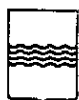
La tabella seguente riporta i livelli emissivi associati alle BAT descritti nel Bref e i limiti di emissione previsti dal D.Lgs 133/05. Si noti la differenza tra livello emissivo e limite di emissione. Tutti i valori sono espressi come riferiti ai fumi secchi e al 10% di ossigeno, intesi come medie giornaliere, mentre non è fissato alcun limite per le medie semiorarie o orarie, per le misure in continuo e valori puntuali nel caso di prelievi discontinui.



	Livelli di performance Bref	Limiti di emissione D.lgs 133/2005
inquinante	mg/Nm ³ s, 10% O ₂	
polveri	20-30	30 (50 ¹⁾)
NO _x	800	800 (1200 ²⁾)
HCl		10
SO ₂	200-400	50 ³
TOC		10 ³
HF		1
Hg		0,05
Cd, Tl		0,05
Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V		0,5
Diossine e Furani (TEQ)		0.1 ng/Nm ³ s, 10% O ₂
1) Fino al 1° gennaio 2005, esenzioni per le polveri possono essere autorizzate dalle autorità competenti per i forni per cemento che bruciano meno di tre tonnellate di rifiuti all'ora, purché l'autorizzazione preveda un valore limite complessivo di emissioni inferiore o pari a 50 mg/m³. 2) Fino al 1° gennaio 2005, esenzioni per i NO_x possono essere autorizzate dalle autorità competenti per i forni esistenti per cemento operanti a umido o che bruciano meno di tre tonnellate di rifiuti all'ora, purché l'autorizzazione preveda un valore limite complessivo per l'emissione di NO_x inferiore o pari a 1200 mg/m³. 3) L'autorità competente può concedere deroghe nei casi in cui l'incenerimento di rifiuti non dia luogo a TOC e SO₂.		

Considerate le prestazioni emissive attuali e la programmazione degli interventi per il contenimento delle emissioni, la ITALCEMENTI SpA:

- ritiene di adottare in deroga fino alla data di messa a regime della nuova linea di cottura un limite di emissione per le polveri pari a 50 mg/Nm³, rientrando nella fattispecie di cui alla nota 1). Si intende precisare che l'avviamento della nuova linea di cottura avrà luogo comunque prima del termine previsto nelle nota 1);
- ritiene di adottare in deroga fino a tutto il 2007 un limite di emissione per gli NO_x pari a 1200 mg/Nm³, rientrando nella fattispecie di cui alla nota 2);
- ritiene di adottare in deroga fino alla data di messa a regime della nuova linea di cottura un limite di emissione per SO₂ pari a 600 mg/Nm³, riferito al 10% di ossigeno e ai fumi secchi, proponendo un valore limite compatibile con la tecnologia attualmente adottata, perfettamente equivalente al valore attualmente autorizzato di 530 mg/Nm³, riferito ai fumi umidi, rientrando nella fattispecie di cui alla nota 3);
- ritiene di chiedere deroga per il limite di emissione di TOC; infatti le emissioni di TOC sono riconducibili non alle condizioni di combustione ma a tanto piccole quanto significative fluttuazioni dei regimi termici cui sono sottoposte le materie naturalmente apportatrici di quantità, a loro volta variabili nel tempo, di composti organici, quali le componenti argillose che entrano nella composizione della miscela cruda. Si intende in ogni caso adottare un limite di emissione allineato

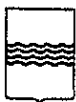


con quanto riportato nel Bref, che di fatto non prevede tecniche specifiche di controllo dell'inquinante e riporta range emissivi fino a 100 mg/Nm³ con punte a 500.

Alla luce di quanto sopra si propone il seguente quadro emissivo:

LIMITI DI EMISSIONE		
inquinante	mg/Nm ³ s, 10% O ₂	note
monitoraggio in continuo		
polveri	50	deroga fino al completamento del revamping della linea produttiva
	20	dal completamento del revamping della linea produttiva
NO _x	1200	deroga fino al 31 dicembre 2007
	800	dal 1 gennaio 2008
HCl	10	
SO ₂	600	deroga fino al completamento del revamping della linea produttiva
	50	dal completamento del revamping della linea produttiva
TOC	50	deroga
CO	1000	valore proposto
monitoraggio discontinuo		
HF	1	
Hg	0,05	
Cd, TI	0,05	
Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V	0,5	
Diossine e Furani (TEQ)	0,1 ng/Nm ³ s, 10% O ₂	

In particolare il valore limite per i parametri rilevati dal sistema di monitoraggio in continuo sono da applicarsi ai valori medi giornalieri, mentre "i valori medi su 30 minuti sono necessari solo ai fini del calcolo dei valori medi giornalieri". Il progetto di revamping sarà tale da permettere il controllo in continuo delle emissioni (CEMS) con la stessa cabina di analisi utilizzata attualmente. Quest'ultima subirà un semplice spostamento, essendo in grado di funzionare perfettamente anche sul nuovo camino metallico e verrà integrata con un canale per la misurazione dell' NH₃ (ammoniaca) necessario a seguito dell'introduzione dell'SNCR come tecnica per l'abbattimento degli NO_x.



7. Scarichi idrici

7.1 Impianto esistente

La cementeria di Matera preleva acqua per tutte le proprie utenze dall'Ente Acquedotto Pugliese. Gli utilizzi dell'acqua sono di tipo civile, industriale (utilizzo a processo per la granulazione della farina e raffreddamento impianti) ed irriguo (bagnatura piazzali ed irrigazione).

Presso il sito esistono tre punti di scarico in corpo d'acqua superficiale (torrente Torre Spagnola) ed uno scarico sul suolo di acque esclusivamente meteoriche provenienti dal parcheggio esterno della cementeria.

Nei tre punti di scarico in corpo d'acqua superficiale confluiscono le acque captate dalla rete fognaria mista di cementeria, i cui reflui sono costituiti da:

- scarichi industriali (esclusivamente costituiti da eventuali troppo pieni del circuito chiuso di raffreddamento degli impianti);
- scarichi civili dei servizi dello stabilimento, degli uffici e del laboratorio di analisi;
- acque meteoriche.

Occorre puntualizzare che la fabbricazione del cemento non genera scarichi industriali cosiddetti "di processo"

Tecniche di prevenzione dell'inquinamento già adottate

Gli scarichi in corpo d'acqua superficiale sono trattati in fosse di sedimentazione-disoleazione. Tali fosse sono costituite da una serie di vasche dove l'acqua è trasferita per stramazzo; in questo modo i materiali sedimentabili si depositano sul fondo delle vasche, mentre gli oli e gli idrocarburi che salgono in superficie sono eliminati tramite panne assorbenti.

7.2 Nuovo impianto

Non si evidenziano al momento particolari interventi e si sottolinea che, anche dopo il completamento del revamping non si avranno variazioni significative nella portata e nella localizzazione dei punti di scarico.

8. Rumore

8.1 Impianto esistente

Ad oggi il Comune di Matera non ha prodotto una zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/1995, pertanto per il territorio circostante la cementeria si considerano i limiti previsti dal DPCM 1/3/91 riferiti a "tutto il territorio nazionale" (vedere classificazione urbanistica ex PRG - allegato 4) cioè 70 dB(A) per il periodo diurno e 60 Db(A) per quello notturno.

Le principali fonti di rumore all'interno del sito sono i reparti di macinazione (miscela cruda, cemento e carbone) ed il reparto forno di cottura. Le emissioni acustiche della cementeria di Matera sono sostanzialmente in linea con i requisiti di zona.

Tecniche di prevenzione dell'inquinamento già adottate

La cementeria di Matera è stata oggetto di molteplici interventi di insonorizzazione nel corso degli ultimi anni. Gli interventi hanno interessato fabbricati, macchinari, viabilità e mezzi mobili. Ad esempio sono stati realizzati i seguenti interventi:

- chiusura reparto macinazione carbone, mediante tamponature e portoni fonoisolanti;
- installazione di silenziatori dissipativi sui camini dei molini di macinazione e sugli altri camini significativi.

8.2 Nuovo impianto

Le principali fonti di rumore all'interno del sito non subiranno significative variazioni.



Si sottolinea che l'installazione dei nuovi impianti, secondo il criterio delle migliori tecniche disponibili (BAT), permette ovviamente di non influire negativamente sulle sorgenti di rumore già presenti nell'impianto e di introdurre intrinsecamente elementi di miglioramento. Non sono quindi previsti specifici interventi aggiuntivi.

9. Rifiuti

9.1 Impianto esistente

Il ciclo tecnologico di produzione del cemento non produce direttamente rifiuti.

I rifiuti prodotti in cementeria derivano esclusivamente dalle attività di manutenzione e servizio. Dopo idoneo deposito temporaneo, sono avviati a smaltimento o preferibilmente a recupero in funzione della tipologia e della disponibilità territoriale di soggetti autorizzati. Il quantitativo di rifiuti prodotti complessivamente è piuttosto contenuto. Di questi i rifiuti pericolosi costituiscono una frazione limitata. Presso la cementeria è stata individuata un'area di deposito temporaneo dei rifiuti, che sono stoccati suddivisi per tipologia in appositi contenitori (box in calcestruzzi, fusti, serbatoi, contenitori metallici, etc... in funzione del tipo di rifiuto)

Al contrario il ciclo tecnologico di produzione del cemento si presta favorevolmente al recupero di rifiuti, sia come materia prima che come combustibile. La cementeria di Matera svolge attività di recupero di rifiuti non pericolosi come materia prima per la miscela cruda e come costituente secondario dei cementi oltre che di rifiuti non pericolosi in parziale sostituzione del combustibile utilizzato al forno di cottura.

Presso la cementeria di Matera sono in essere le seguenti attività di recupero di rifiuti in regime semplificato ex art. 31 e 33 del D. Lgs. 22/97.

Tipologia ex DM 5/2/98		Quantitativo massimo annuo recuperabile t/anno	Attività di recupero
3.1	Rifiuti di ferro e acciaio e ghisa	1000	R13
7.8	Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	500	R5 - R13
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	4000	R5 - R13
13.1	Ceneri dalla combustione di carbone e lignite, anche additivati con calcare e da combustione con esclusione dei rifiuti urbani ed assimilati tal quale	60000	R5 - R13
13.6	Gessi chimici da desolforazione di effluenti liquidi e cassosi	8000	R5 - R13

Si precisa che in data 12/10/2005 è stata presentata alla Provincia di Matera la richiesta di incremento dei quantitativi massimi recuperabili per la tipologia 13.6 (gessi chimici da desolforazione) a 12000 t/anno.

La ITALCEMENTI SpA in data 10/04/2006 ha inoltre richiesto l'autorizzazione all'esercizio delle attività di:

- R5 Riciclo/recupero di altre sostanze organiche;
- R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12,

sui rifiuti di seguito elencati:



tipologia all. 1, suballegato 1 del DM 5/02/1988		CER	attività	Quantità (t/a)
13.2	Ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere.	190112	R5 R13	10000
		190114		
		100101		
		100115		
		100103		
		100117		
13.3	Ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilati	190112	R5 R13	10000

Presso la cementeria di Matera è in essere inoltre l'attività di messa in riserva e di recupero come combustibile alternativo dei seguenti rifiuti, per un quantitativo massimo annuo pari a 12000 t.

- 02 01 04: rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi);
- 07 02 99: rifiuti non specificati altrimenti;
- 12 01 05: limatura e trucioli di materiali plastici;
- 15 01 02: imballaggi in plastica;
- 16 01 03: pneumatici fuori uso;
- 16 01 19: plastica;
- 16 01 22: componenti non specificati altrimenti;
- 17 02 03: plastica;
- 19 10 04: fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03.

La messa in riserva e il recupero sono eserciti secondo quanto previsto dall'autorizzazione ex art. 28 del D.Lgs. 22/97 di cui alla Determinazione della Provincia di Matera n. 1638 del 26/06/2003.

I rifiuti prodotti sono differenziati e stoccati in apposita area in attesa del conferimento. I rifiuti pericolosi vengono stoccati in apposita area pavimentata e coperta dotata di bacino di contenimento. I rifiuti non pericolosi vengono raccolti in apposita area pavimentata in contenitori di dimensione idonea. L'avviamento prioritario a recupero e non a smaltimento è da considerarsi come tecnica di prevenzione dell'inquinamento. La movimentazione dei rifiuti recuperati nel ciclo tecnologico avviene minimizzando i possibili effetti sull'ambiente. La combustione dei rifiuti utilizzati al forno di cottura avviene senza modifica delle emissioni e nel pieno controllo degli operatori.

9.2 Nuovo impianto

L'incremento dell'attività di recupero di rifiuti nel ciclo tecnologico, sia come materia prime che come combustibile, resta un obiettivo per la cementeria, vincolato comunque alla disponibilità locale di rifiuti compatibili con il ciclo produttivo.

Il revamping del ciclo produttivo consentirà un'ancor più efficiente gestione delle attività di recupero in essere e una chiara predisposizione all'incremento delle potenzialità future.

10. Energia

10.1 Impianto esistente

Presso la cementeria di Matera sono utilizzati come combustibili:

- o Pet-coke;
- o Gas metano in avviamento e per i fornelli;
- o Olio combustibile denso;
- o Pneumatici usati come combustibili alternativi solidi.

Il ciclo tecnologico di produzione del cemento richiede energia termica e elettrica.

L'energia termica è necessaria per l'essiccazione delle materie prime e per la cottura del clinker. I combustibili convenzionali utilizzati sono gas naturale e coke di petrolio. Il consumo termico specifico del forno di cottura è legato al tipo di processo adottato, ovvero il forno a via semi-secca con preriscaldatore a



griglia Lepol. I valori registrati sono allineati con quelli di altri forni della Società che adottano la stessa tecnologia.

L'energia elettrica è necessaria per l'operatività di tutte le macchine di processo, principalmente i molini di macinazione. I consumi sono allineati ai valori di riferimento.

Tecniche di prevenzione dell'inquinamento già adottate

Il contenimento dei consumi energetici è una priorità per una attività industriale energy-intensive come quella del cemento. I consumi termici e elettrici vengono costantemente e dettagliatamente monitorati per la corretta gestione delle macchine.

La produzione e commercializzazione di cementi composti a minor contenuto di clinker e pertanto a minor contenuto energetico va nella direzione del risparmio di fonti energetiche. Il rapporto clinker/cemento della cementeria di Matera è in linea con la media di Italcementi S.p.A. e con le richieste di prestazioni del mercato locale.

10.2 Nuovo impianto

Per effetto dell'eliminazione della fase di essiccazione dell'argilla e di macinazione/essiccazione separata della miscela cruda, significative utenze energetiche, e del minor consumo specifico del forno grazie all'adozione della nuova tecnologia di cottura prevista, il progetto di revamping permetterà di mantenere invariato il fabbisogno energetico complessivo anche a fronte di un incremento di produzione, ottenendo di fatto un consumo specifico nettamente inferiore all'attuale (20-25% in meno).



11. Elenco delle Migliori Tecniche per la prevenzione integrata dell'inquinamento dello specifico settore in Italia

MTD	Applicata o in previsione	Non applicata
Consumo di materie prime Utilizzo di rifiuti per: • recupero di materia • recupero di energia Riciclo nel processo della polvere captata dai presidi tecnici di abbattimento.	Applicata	
Consumo di energia termica Preriscaldamento e precalcinazione, tenendo conto della configurazione del forno. Uso di moderni raffreddatori del clinker che consentano di massimizzare il recupero di calore. Recupero di calore dei gas esausti.	Applicata	
Consumo di energia elettrica Sistemi automatici di gestione dell'energia Uso di apparecchiature di macinazione e di altre apparecchiature elettriche ad elevato rendimento energetico	Applicata	
Emissioni acustiche Adeguati interventi tecnici e gestionali	Applicata	
Scarichi idrici Riutilizzo acque di raffreddamento (impianti a ciclo chiuso)	Applicata	
Produzione di rifiuti Adeguati interventi tecnici e gestionali	Applicata	
Ossidi di azoto Misure primarie generali: • ottimizzazione del controllo di processo (sistemi di controllo automatici computerizzati); • uso di moderni sistemi gravimetrici per l'alimentazione del combustibile solido; • attenta scelta e controllo adeguato delle sostanze (materie prime e combustibili) che vengono immesse nel forno. Impianti a via semisecca (forni lunghi, forni Lepol) Impianti a via secca (forni lunghi) • raffreddamento della fiamma • uso di bruciatori LowNOx Impianti a via secca (forni con preriscaldatore in sospensione e forni con preriscaldatore in sospensione/precalcinatore): • raffreddamento della fiamma • uso di bruciatori LowNOx • combustione a stadi • riduzione selettiva non catalitica (SNCR)	Applicata	



MTD	Applicata o in previsione	Non applicata
Ossidi di zolfo Misure primarie generali: - ottimizzazione del controllo di processo (sistemi di controllo automatici computerizzati); - uso di moderni sistemi gravimetrici per l'alimentazione del combustibile solido; - attenta scelta e controllo adeguato delle sostanze (materie prime e combustibili) che vengono immesse nel forno. Impianti a via semisecca (forni lunghi, forni Lepol) Impianti a via secca (forni lunghi) (Per livelli iniziali di emissione < 1200 mg SO ₂ /Nmc) - aggiunta di adsorbenti (Per livelli iniziali di emissione > 1200 mg SO ₂ /Nmc) - scrubber a via umida Impianti a via secca (forni con preriscaldatore in sospensione e forni con preriscaldatore in sospensione/precalcinatore): (Per livelli iniziali di emissione < 1200 mg SO ₂ /Nmc) - aggiunta di adsorbenti (Per livelli iniziali di emissione > 1200 mg SO ₂ /Nmc) - scrubber a via umida - scrubber a via secca	Applicata	
Polveri derivanti dal processo (forno, molini, essiccatoi, ...) Precipitatori elettrostatici (con apparecchiature di monitoraggio ed analisi veloci per minimizzare il numero di " fughe" di CO) e filtri a tessuto	Applicata	
Polveri secondarie (trasporti, stoccaggi, movimentazione materie prime, etc.) Filtri a tessuto	Applicata	

12. Esiti della Conferenza di Servizi (art. 5 D.Lgs. n. 59/2005)

In data 8 febbraio 2007 si è tenuta presso il Dipartimento Ambiente, Territorio, Politiche della Sostenibilità della Regione Basilicata la Conferenza di Servizi per esaminare il progetto in questione, come prevista dall'art. 5 comma 10 del D.Lgs. n. 59/2005.

Sono stati convocati (con nota del 18.01.2007 - prot. n. 15002/75AB) ed hanno partecipato, i rappresentanti dei seguenti Enti:

il Dirigente dell'Ufficio Ambiente della Provincia di Matera, il Dirigente del Settore Urbanistica del Comune di Matera, il Direttore dell'U.O. SISP dell'A.S.L. n° 4 di Matera ed il Direttore della Cementeria di Matera – Italcementi S.p.A..

E' risultato assente l'Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale della Regione Basilicata.

Come risulta dal relativo verbale, i partecipanti hanno espresso i pareri di seguito riportati:

- l'arch. Rota, Dirigente del Settore Urbanistica del Comune di Matera, in conformità al parere della Conferenza di Valutazione Tecnica dello stesso Comune, si è riservato di esprimere parere definitivo;
- il dott. Valentino, Dirigente dell'Ufficio Ambiente della Provincia di Matera, ha espresso parere favorevole al progetto di che trattasi;
- il dott. Moliterni, Direttore dell'U.O. dell'A.S.L. n° 4 di Matera, ha espresso parere favorevole;
- la Italcementi, nella persona dell'ing. Giudiceandrea, Direttore dello stabilimento Cementeria di Matera, ha preso atto della posizione espressa dagli Enti presenti alla Conferenza impegnandosi a fornire la documentazione richiesta, in particolare dal Comune di Matera e le eventuali deduzioni laddove ritenuto necessario.

L'esito di detta Conferenza ha reso necessario una seconda convocazione della stessa, a norma dell'art. 14 della L. n. 241/90, avvenuta con nota del 28.03.2007, prot. dipart. n. 76082/75AB.

Alla seduta, tenutasi il 12 aprile 2007, hanno partecipato il dott. Moliterni, Direttore dell'U.O. dell'A.S.L. n° 4 di Matera, e la società Proponente, nella persona del Direttore dello stabilimento di Matera, ing. Giudiceandrea, e del Responsabile Ambiente della Società, dott. Gardi.



Come risulta dal relativo verbale, il dott. Moliterni dell'A.S.L. n° 4 di Matera ha confermato il proprio parere favorevole già espresso nella prima seduta, mentre per gli Enti risultati assenti (Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale della Regione Basilicata, Provincia di Matera e Comune di Matera) il Presidente della Conferenza, dott. Lambiase, ha comunicato quanto segue:

- ai sensi della L. n. 241/90 (e s.m.i.), art. 14 ter comma 7, si può considerare acquisito l'assenso da parte dell'Ufficio Prevenzione e Controllo Ambientale della Regione Basilicata;
- la Provincia di Matera ha già reso parere definitivo favorevole nella prima seduta della Conferenza;
- il Comune di Matera ha espresso parere favorevole mediante nota n. 0920059 del 12.04.2007 (acquisita al protocollo dipartimentale n. 85569/75AB del 12.04.2007), trasmessa a mezzo fax ed agli atti della Conferenza.

13. Prescrizioni relative alla gestione dell'impianto

13.1 Prescrizioni di carattere generale

- A.1 Il Gestore è tenuto a realizzare la conversione tecnologica della cementeria conformemente al progetto presentato in fase di domanda per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale; l'elenco completo degli elaborati che lo compongono è riportato nell'appendice 1;
- A.2 almeno trenta giorni prima della messa in esercizio dell'impianto modificato il Gestore deve darne comunicazione alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente, all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera indicando anche le date di messa a regime e di esecuzione dei primi autocontrolli delle emissioni;
- A.3 entro quindici giorni dalla data fissata per la messa a regime dell'impianto modificato, che deve comunque avvenire entro trenta giorni dalla data di messa in esercizio, il gestore trasmette alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente ed all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera i certificati di analisi firmati da tecnico abilitato, relativi ai campionamenti effettuati. Detti autonomi controlli devono riguardare la determinazione delle concentrazioni di tutti gli inquinanti presenti nelle emissioni prodotte nell'impianto, come riportato nell'appendice 2 al presente rapporto istruttorio, e devono essere costituiti da almeno due campionamenti rappresentativi dei primi dieci giorni di funzionamento a regime. Successivamente i controlli saranno effettuati con la frequenza riportata nella medesima appendice.

13.2 Prescrizioni in materia di gestione rifiuti

- B.1 I rifiuti prodotti devono essere prioritariamente inviati a recupero;
- B.2 il gestore dell'impianto deve adottare tutte le precauzioni necessarie riguardo alla consegna ed alla ricezione dei rifiuti per evitare o limitare, per quanto praticabile, gli effetti negativi sull'ambiente, in particolare l'inquinamento dell'aria, del suolo, delle acque superficiali e sotterranee, nonché odori, rumori e rischi diretti per la salute umana;
- B.3 l'attività di riutilizzo di materiali residui derivanti da altri processi produttivi deve essere svolta nel pieno rispetto delle specifiche norme tecniche (allegato 1 del DM 05/02/98 come modificato dal DM 05/04/06 n. 186) che definiscono, in modo univoco, i materiali recuperabili e, per ciascuna tipologia, le caratteristiche del residuo, la sua provenienza, le attività produttive in cui può essere effettuato il recupero, le condizioni di esercizio degli impianti riutilizzatori, le caratteristiche merceologiche del prodotto ottenuto da questi processi produttivi;
- B.4 le quantità massime di rifiuti non pericolosi, elencati al punto 9.1 del presente rapporto istruttorio ed utilizzati come materie prime per la miscela cruda e come costituenti secondari dei cementi, sono quelle riportate nell'allegato 4 del DM 05/04/06 n. 186;
- B.5 la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 del DM 05/04/06 n. 186;



- B.6 le categorie ed i quantitativi di rifiuti che possono essere utilizzati come combustibile alternativo sono quelli riportati al punto 9.1 del presente rapporto istruttorio; deve essere assicurata la misurazione e registrazione della quantità di rifiuti e di combustibile alimentato al forno di cottura;
- B.7 prima dell'accettazione dei rifiuti nell'impianto il gestore deve determinare la massa di ciascuna categoria di rifiuti ed acquisire, per quelli da avviare a coincenerimento, le informazioni che comprendano almeno i seguenti elementi:
- lo stato fisico e, ove possibile, la composizione chimica ed il relativo codice dell'elenco europeo;
 - le sostanze con le quali i rifiuti non possono essere mescolati e le precauzioni da adottare nella loro manipolazione;
- B.8 nell'esercizio dell'impianto devono essere adottate tutte le misure affinché le attrezzature utilizzate per la ricezione, gli stoccaggi e la movimentazione dei rifiuti, nonché per lo stoccaggio e la movimentazione dei residui prodotti, siano gestite in modo da ridurre le emissioni e gli odori;
- B.9 il trasporto e lo stoccaggio dei residui secchi sotto forma di polvere devono essere effettuati in modo tale da evitare la dispersione di polveri nell'ambiente;
- B.10 tutti i contenitori, fissi e mobili, destinati allo stoccaggio dei rifiuti devono essere mantenuti in buono stato di conservazione e devono essere di materiale compatibile ed inalterabile al contatto con il rifiuto contenuto.

13.3 Prescrizioni e limiti di emissioni in atmosfera

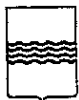
PRESCRIZIONI DI CARATTERE GENERALE

- C.1 Gli impianti devono essere realizzati in modo tale da garantire il rispetto dei limiti di emissione e delle prescrizioni contenuti nell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- C.2 i valori limite di emissione, fissati nell'A.I.A., rappresentano la massima concentrazione di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni e dagli impianti considerati;
- C.3 i valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento, di arresto e di guasto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto;
- C.4 qualora il gestore accerti che a seguito di malfunzionamenti o avarie si ha il superamento dei valori limite di emissione deve informare la Provincia di Matera - Ufficio Ambiente e l'A.R.P.A.B. - Dipartimento Provinciale di Matera entro le otto ore successive, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la loro risoluzione e la relativa tempistica prevista;
- C.5 le operazioni di smaltimento e manutenzione dei sistemi di abbattimento devono essere effettuate con frequenza tale da garantire la corretta efficienza di abbattimento;
- C.6 ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata su apposito registro, riportando motivo, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto a disposizione della Provincia di Matera - Ufficio Ambiente e dell'A.R.P.A.B. - Dipartimento Provinciale di Matera, quali organi deputati al controllo;
- C.7 l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione riportati nell'autorizzazione;
- C.8 i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese, dotate di opportuna chiusura, per la misura ed il campionamento degli stessi. La sigla identificativa dei punti di emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini. Devono inoltre essere garantite le condizioni di sicurezza per l'accessibilità alle prese di campionamento nel rispetto dei dispositivi normativi previsti dal D.Lgs. n. 624/99;
- C.9 gli impianti devono essere gestiti evitando, per quanto possibile, che si generino emissioni diffuse tecnicamente convogliabili dalle lavorazioni autorizzate;
- C.10 l'impianto deve essere esercito secondo quanto contenuto nell'allegato V alla parte V del D.Lgs. n. 152/2006 che disciplina le modalità di esercizio degli impianti nei quali si manipolano, producono, caricano e scaricano ed immagazzinano prodotti polverulenti;



PRESCRIZIONI PER LE EMISSIONI PRODOTTE DAL FORNO DI COTTURA

- C.11 fino all'avvenuta realizzazione della conversione tecnologica della cementeria i limiti di emissione del forno di cottura sono quelli riportati nell'appendice 2, tabelle 1, 3 e 4, al presente rapporto istruttorio; i limiti di emissione del nuovo forno di cottura sono quelli riportati nella tabella 2 e nelle già citate tabelle 3 e 4 della stessa appendice;
- C.12 i risultati delle misurazioni effettuate per verificare l'osservanza dei valori limite di emissione sono normalizzati alle seguenti condizioni: temperatura 273°K, pressione 101,3 KPa, gas secco, nonché un tenore di ossigeno di riferimento nell'effluente gassoso secco pari al 10% in volume;
- C.13 il gestore deve effettuare, sulla emissione proveniente dal forno di cottura misurazioni in continuo dei seguenti parametri:
- a) polveri totali
 - b) sostanze organiche sottoforma di gas e vapori, espresse come carbonio organico totale (TOC);
 - c) composti inorganici del cloro sottoforma di gas o vapore, espressi come acido cloridrico (HCl);
 - d) ossidi di zolfo espressi come biossido di zolfo (SO_2);
 - e) ossidi di azoto espressi come biossido di azoto (NO_2);
 - f) monossido di carbonio;
- C.14 la misura in continuo del parametro HF è sostituita da misurazioni periodiche con cadenza quadrimestrale; per i primi dodici mesi di funzionamento del nuovo forno di cottura le predette misurazioni devono essere effettuate almeno ogni tre mesi. Il valore limite è quello medio giornaliero definito per tale parametro nella tabella 4 – appendice 2;
- C.15 devono inoltre essere misurati e registrati in continuo il tenore volumetrico di ossigeno, la temperatura, la pressione, il tenore di vapore acqueo e la portata volumetrica dell'effluente gassoso;
- C.16 il gestore deve effettuare misurazioni periodiche dei metalli di cui alla tabella 3-appendice 2 con cadenza quadrimestrale; per i primi dodici mesi di funzionamento del nuovo forno di cottura le predette misurazioni devono essere effettuate ogni tre mesi;
- C.17 l'analisi dei microinquinanti di cui alla tabella 4-appendice 2 deve essere effettuata con periodicità quadrimestrale; per i primi dodici mesi di funzionamento del nuovo forno di cottura le predette misurazioni devono essere effettuate ogni tre mesi;
- C.18 nei casi di guasto, il gestore riduce o arresta l'attività appena possibile, finché sia ristabilito il normale funzionamento;
- C.19 per nessun motivo, in caso di superamento dei valori limite di emissione il forno di cottura può continuare a bruciare rifiuti per più di quattro ore consecutive; inoltre la durata cumulativa del funzionamento in tali condizioni in un anno deve essere inferiore a sessanta ore;
- C.20 non appena si verificano le condizioni anomale di cui al punto C.18 il gestore provvede ad informare tempestivamente (entro le 8 ore successive) la Provincia di Matera – Ufficio Ambiente e l'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera, indicando le cause, i parametri ambientali influenzati, la frequenza, la durata e il tempo necessario per l'intervento di ripristino. Analoga comunicazione viene data non appena è ripristinata la completa funzionalità dell'impianto;
- C.21 per le misurazioni in continuo, fermo restando quanto previsto dall'allegato VI alla parte V del D.Lgs. n. 152/2006, i valori limite di emissione si intendono rispettati se:
- a) nessuno dei valori medi giornalieri supera uno qualsiasi dei valori limite di emissione stabiliti nelle tabelle 1 e 2 – appendice 2;
 - b) nessuno dei valori medi rilevati per i metalli pesanti, per le diossine e i furani e per gli idrocarburi policiclici aromatici supera i valori limite di emissione stabiliti nel presente rapporto;
- C.22 i valori medi su 30 minuti sono determinati durante il periodo di effettivo funzionamento (esclusi i periodi di avvio e di arresto se non vengono inceneriti rifiuti) in base ai valori misurati, previa sottrazione del rispettivo valore dell'intervallo di confidenza al 95%;
- C.23 i valori degli intervalli di confidenza di ciascun risultato delle misurazioni effettuate, non possono eccedere le seguenti percentuali dei valori limite di emissione riferiti alla media giornaliera:
- polveri totali 30%;
 - carbonio organico totale 30%;



- acido cloridrico 40%;
 - biossido di zolfo 20%;
 - ossidi di azoto espressi come biossido di azoto 20%;
 - monossido di carbonio 10%;
- C.24 i valori medi giornalieri sono determinati in base ai valori medi convalidati;
- C.25 per ottenere un valore medio giornaliero valido non possono essere scartati più di 5 valori medi su 30 minuti in un giorno qualsiasi a causa di disfunzioni o per ragioni di manutenzione del sistema di misurazione in continuo. Non più di 10 valori medi giornalieri all'anno possono essere scartati a causa di disfunzioni o per ragioni di manutenzione del sistema di misurazione in continuo;
- C.26 per le misurazioni periodiche, la valutazione della rispondenza delle misurazioni ai valori limite di emissione si effettua sulla base di quanto previsto dalla parte quinta del D. Lgs. n. 152/2006;

PRESCRIZIONI PER LE EMISSIONI PROVENIENTI DAGLI ULTERIORI PUNTI DI EMISSIONE

- C.27 fino alla data di completamento della conversione tecnologica della cemeniteria restano validi i limiti di emissione e le prescrizioni stabiliti nelle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera rilasciate ex D.P.R. n. 203/88, attualmente D.Lgs. n. 152/2006, con le Determinazioni Dirigenziali n. 02F1/199/D/466, n. 75B1/2000/D/629, n. 75B1/2001/D/1474, n. 75F/2005/D/242 e comunque riportati nell'appendice 3 al presente rapporto istruttorio;
- C.28 completata la conversione tecnologica devono essere rispettati i limiti di emissione riportati nella tabella 5 – appendice 2;
- C.29 i campionamenti delle emissioni (auto-controlli) devono essere effettuati dal gestore con la periodicità indicata nella sopra citata tabella 5, durante le più gravose condizioni di esercizio dell'impianto, per la determinazione di tutti i parametri ivi riportati;
- C.30 il gestore deve far pervenire con almeno 15 giorni di anticipo alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente e all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera la comunicazione con le date in cui intende effettuare gli auto-controlli delle emissioni in atmosfera;
- C.31 i metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni sono quelli riportati nell'allegato VI alla parte V del D.Lgs. n. 152/2006 nonché nel DM 25/08/2000;
- C.32 se si verifica un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione il gestore deve informare la Provincia di Matera – Ufficio Ambiente e l'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera entro le otto ore successive, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista.

13.4 Prescrizioni scarichi idrici

- D.1 Devono essere adottati idonei sistemi atti a garantire il rispetto dei criteri generali per un corretto e razionale uso dell'acqua, in modo da favorirne il massimo risparmio nell'utilizzazione;
- D.2 per i tre scarichi idrici misti (acque industriali, civili, meteoriche) il cui corpo ricettore è il torrente Torre Spagnola devono essere rispettati i limiti in concentrazione previsti dalla Tab. 3 – scarico in acque superficiali – dell'allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. n. 152/2006, relativi agli inquinanti riportati nell'appendice 4 del presente rapporto istruttorio;
- D.3 in caso di guasto o fermo tecnico delle fosse di sedimentazione-disoleazione che possa comportare scarichi non conformi ai citati limiti tabellari del D.Lgs. n. 152/2006, il relativo scarico deve cessare e del fatto deve essere data tempestiva comunicazione alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente ed all'A.R.P.A.B. - Dipartimento Provinciale di Matera;
- D.4 è vietata la diluizione dello scarico per rientrare nei limiti di accettabilità con acque prelevate allo scopo;
- D.5 deve essere assicurata una idonea manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi di depurazione dei reflui al fine di garantirne un costante ed efficiente funzionamento;
- D.6 i punti di prelievo dei campioni di controllo della qualità sullo scarico devono essere sempre mantenuti in perfette condizioni di efficienza e di accessibilità;
- D.7 i fanghi asportati devono essere stoccati e smaltiti nel rispetto delle vigenti normative in materia;



- D.8 il monitoraggio dei parametri riportati nell'appendice 4 deve essere effettuato con periodicità semestrale.

13.5 Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto

- E.1 Prima della messa in esercizio dell'impianto modificato il gestore deve presentare alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale un progetto di "Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni" conforme a quanto indicato nell'allegato II del DM 31/01/2005 recante "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio" e nell'allegato VI, Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006; il progetto dovrà essere validato dal citato Ufficio Regionale;
- E.2 i dati relativi al Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni devono essere trasmessi alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente ed all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera, con cadenza mensile;
- E.3 i dati relativi ai controlli periodici devono essere trasmessi alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente e all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera entro i successivi quindici giorni dall'effettuazione delle misure, allegando i relativi certificati analitici firmati da tecnico abilitato;
- E.4 gli elementi e le valutazioni (principi generali, tempistiche, metodiche di prelievo, di campionamento e di analisi, procedure di registrazione e trattamento dati acquisiti, ecc.) per l'applicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo da parte del Gestore e dell'A.R.P.A.B., laddove non diversamente indicato nel presente allegato, sono quelli della Linea Guida in materia di sistemi di monitoraggio, allegato II al D.M. 31/01/2005.

14. Elenco delle autorizzazioni ambientali sostituite

Ai sensi dell'art. 213, comma 1, del D.Lgs. n. 152/2006 la Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del Dlgs n. 59/2005 sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni di cui al Capo Quarto della Parte Quarta ("Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati"), Titolo Primo ("Gestione dei Rifiuti") del D.Lgs. testè citato.

Inoltre, ai sensi del Dlgs. n. 59/2005, art. 5, comma 14, la presente Autorizzazione sostituisce:

1. l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera (decreto legislativo 29 aprile 2006 n. 152, art. 269);
2. l'autorizzazione allo scarico in acque superficiali ai sensi dell'art. 105 del D.Lgs. n. 152/2006.

F.to il referente amministrativo
p.i. Gina Pirolò

F.to il referente tecnico
ing. Salvatore Margiotta

F.to il responsabile P.O.C.
Inquinamento da Agenti Fisico-Chimici
e Rischi Industriali
dott.ssa Filomena Pesce

F.to il responsabile del procedimento
dott. Salvatore Lambiase



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

APPENDICE 1

(Elenco degli elaborati del progetto allegato alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale presentata in data 2 novembre 2005 – prot. dipart. n. 219598/75AB del 03.11.2005)



Elenco elaborati

- allegato 1:	Relazione Tecnica	
- allegato 2A:	Ortofotocarta Comune di Matera	scala 1:10.000
- allegato 2B:	Estratto foglio di mappa	scala 1:4.000
- allegato 3:	Piano Regolatore Comune di Matera – variante generale tavola della zonizzazione	scala 1:4.000
- allegato 4:	Planimetria generale dell'impianto	scala 1:1.000
- allegato 5:	Planimetria dei punti di emissione	
- allegato 6:	Planimetria generale fognatura (tratti principali) e schema di utilizzo dell'acqua	
- allegato 7:	Rilievi fonometrici	
- allegato 10A:	Planimetria deposito rifiuti	
- allegato 10B:	Aree di messa in riserva (R13) dei rifiuti recuperati	
- allegato 11A:	Modello Unico di Dichiarazione – anno 2004	
- allegato 11B:	Determinazione n. 1638 del 26.06.2003 della Provincia di Matera	
- allegato 11C:	Nota della Provincia di Matera – Ufficio Ambiente del 22.09.2003, prot. n. 14663	
- allegato 12:	Controllo in continuo delle emissioni	
- allegato 13:	Sintesi non tecnica	
- allegato 14A:	Schema a blocchi del ciclo tecnologico attuale	
- allegato 14B:	Zonizzazione urbanistica delle aree di preparo del Parco Regionale archeologico – storico – naturale delle chiese rupestri del Materano	scala 1:20.000
-	Schede identificative dell'impianto	
- allegato 15:	Relazione tecnica revamping	
- allegato 15A:	Modifica linea di cottura a via secca. Planimetria generale e sezioni	scala 1:500
- allegato 15B:	Schema a blocchi del processo produttivo futuro	
- allegato 15C:	Planimetria generale – nuovo quadro emissivo	scala 1:1.000
- allegato 15D:	Nuovo elenco punti di emissione	
- allegato 15E:	Nuova proposta di numerazione dei punti di emissione	
- allegato 15F:	Valutazione d'incidenza	
-	Documentazione integrativa per recupero rifiuti non pericolosi in sostituzione delle materie prime, costituita da: relazione tecnica (allegato 1) certificazioni analitiche dei rifiuti (allegati 2 e 3) planimetria con indicazione delle aree di messa in riserva (R13) dei rifiuti recuperati (allegato 4)	



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

APPENDICE 2

(Limiti di emissione dell'impianto modificato)

EMISSIONE PROVENIENTE DAL FORNO DI COTTURA **PRIMA DELLA CONVERSIONE TECNOLOGICA**

PORTATA	247000 Nmc/h
TEMPERATURA DEI FUMI ALLO SBOCCO	120°C
VELOCITÀ DEI FUMI	12,7 m/s
ALTEZZA	60 m
AREA DELLA SEZIONE DI USCITA DEL CONDOTTO DI SCARICO	3,80 m ²
FUNZIONAMENTO	24 ORE/GIORNO 330 GIORNI/ANNO

Tabella 1: Valori limite di emissione giornalieri per polveri totali, TOC, HCl, SO₂, NO₂, CO

Inquinante	Valore limite di emissione come media giornaliera	NOTE
Polveri totali	50 mg/mc	
Sostanze organiche sotto forma di gas vapori, espresse come carbonio organico totale (TOC)	30 mg/mc	Fumi umidi ed ossigeno al 12%
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore, espressi come acido cloridrico (HCl)	10 mg/mc	
Ossidi di zolfo espressi come biossido di zolfo	600 mg/mc	
Ossidi di azoto espressi come biossido di azoto (NO ₂)	1200 mg/mc 800 mg/mc	Deroga fino al 31 dicembre 2007 Dal 1° gennaio 2008
Monossido di carbonio (CO)	600 mg/mc	Fumi umidi ed ossigeno al 12%

EMISSIONE PROVENIENTE DAL FORNO DI COTTURA **DOPO LA CONVERSIONE TECNOLOGICA**

PORTATA	280000 Nmc/h
TEMPERATURA DEI FUMI ALLO SBOCCO	120°C
VELOCITÀ DEI FUMI	12,7 m/s
ALTEZZA	92 m
AREA DELLA SEZIONE DI USCITA DEL CONDOTTO DI SCARICO	6,16 m ²
FUNZIONAMENTO	24 ORE/GIORNO 330 GIORNI/ANNO

Tabella 2: Valori limite di emissione giornalieri per polveri totali, TOC, HCl, SO₂, NO₂, CO

Inquinante	Valore limite di emissione come media giornaliera	NOTE
Polveri totali	20 mg/mc	
Sostanze organiche sotto forma di gas vapori, espresse come carbonio organico totale (TOC)	30 mg/mc	Fumi umidi ed ossigeno al 12%
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore, espressi come acido cloridrico (HCl)	10 mg/mc	
Ossidi di zolfo espressi come biossido di zolfo	50 mg/mc	
Ossidi di azoto espressi come biossido di azoto (NO ₂)	800 mg/mc	
Monossido di carbonio (CO)	600 mg/mc	Fumi umidi ed ossigeno al 12%

**Tabella 3:** Valori limite per i metalli

Inquinante	Valori limite di emissione medi ottenuti periodo di campionamento di 1 ora (mg/mc)
Cadmio e i suoi composti, espressi come cadmio (Cd) Tallio e i suoi composti, espressi come tallio (Tl) In totale	0,05
Mercurio e i suoi composti, espressi come mercurio (Hg)	0,05
Zinco e i suoi composti, espressi come zinco (Zn)	0,5
Antimonio e i suoi composti, espressi come antimonio (Sb) Arsenico e i suoi composti, espressi come arsenico (As) Piombo e i suoi composti, espressi come piombo (Pb) Cromo e i suoi composti, espressi come cromo (Cr) Cobalto e i suoi composti, espressi come cobalto (Co) Rame e i suoi composti, espressi come rame (Cu) Manganese e i suoi composti, espressi come manganese (Mn) Nichel e i suoi composti, espressi come nichel (Ni) Vanadio e i suoi composti, espressi come vanadio (V) Stagno e i suoi composti, espressi come stagno (Sn) In totale	0,5

Tabella 4: valori limite per HF, diossine, furani e IPA

Inquinanti	Valori limite di emissione medi ottenuti periodo di campionamento di 1 ora (mg/mc)
Composti inorganici del fluoro espressi come acido fluoridrico (HF)	1 mg/mc
Diossine e furani (PCDD PCDF)	0,1 ng/mc
Idrocarburi policiclici aromatici	0,01 mg/mc

**REGIONE BASILICATA**DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀUFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA**Tabella 5:** Valori limite per gli ulteriori punti di emissione

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata Mc/h a O°C e 0,101 Mpa	Temp. °C	Altezza Camino M	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione Mg/mc a O°C e 0,101 Mpa	Impianto di abbattimento	Periodicità di controllo
E1	Ricezione deposito materie prime	8150	24,5	7	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E2	Ricezione deposito materie prime	17700	25,5	7	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E3	Ricezione deposito materie prime	4700	26	27	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E4	Ricezione deposito materie prime	11500	23,5	3	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E5	Ricezione deposito materie prime	4375	24	2	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E6	Ricezione deposito materie prime	8500	22,4	8	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E7	Ricezione deposito materie prime	8100	23,5	3	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E8	Ricezione deposito materie prime	17950	22,5	3	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E9	Ricezione deposito materie prime	18850	24	44	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E10	Ricezione deposito materie prime	17000	25	12	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E11	Ricezione deposito materie prime	3300	25	25	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E12	Ricezione deposito materie prime	3300	25	23	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E13	Ricezione deposito materie prime	3300	25	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E14	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	3300	25	15	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale

**REGIONE BASILICATA**DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀUFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata Mc/h a O°C e 0,101 Mpa	Temp. °C	Altezza Camino M	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione Mg/mc a O°C e 0,101 Mpa	Impianto di abbattimento	Periodicità di controllo
E15	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	9800	25	25,5	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E16	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	8100	25	25,5	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E17	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	4200	80	25,5	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E18	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	9750	80	80	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E19	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	8400	80	25,5	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E20	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	12000	80	80	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E22	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	94000	120	20,2	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E23	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	18800	34	20	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E24	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	11400	31	32	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E25	Deposito clinker	5450	26	28	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E26	Deposito clinker	20350	27	28	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E27	Deposito clinker	20750	25,5	28	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E28	Deposito clinker	20500	26	28	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale

**REGIONE BASILICATA**DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀUFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata Mc/h a O°C e 0,101 Mpa	Temp. °C	Altezza Camino M	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione Mg/mc a O°C e 0,101 Mpa	Impianto di abbattimento	Periodicità di controllo
E29	Deposito clinker	22000	26	28	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E30	Deposito clinker	8000	25,5	8	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E31	Deposito clinker	7900	27	8	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E32	Deposito clinker	4600	25	8	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E33	Deposito clinker	16550	25	44	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E34	Macinazione cementi	8600	20,5	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E35	Macinazione cementi	19500	23	11	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E36	Macinazione cementi	69000	50	20	Polveri SO ₂ NOx	20 400 1360	Filtro a tessuto	semestrale
E37	Macinazione cementi	4600	26,5	37	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E38	Macinazione cementi	22350	26	11	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E39	Macinazione cementi	16650	27	9	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E40	Macinazione cementi	64550	63,5	20	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E41	Macinazione cementi	4050	26,5	30	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E42	Macinazione cementi	64800	55	20	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E43	Deposito finiti e spedizioni	15550	26,5	5	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E44	Deposito finiti e spedizioni	8350	24	21	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E45	Deposito finiti e spedizioni	16600	24	42	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale

**REGIONE BASILICATA**DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀUFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata Mc/h a O°C e 0,101 Mpa	Temp. °C	Altezza Camino M	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione Mg/mc a O°C e 0,101 Mpa	Impianto di abbattimento	Periodicità di controllo
E46	Deposito finiti e spedizioni	17450	24	22	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E47	Deposito finiti e spedizioni	17450	25	40	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E48	Deposito finiti e spedizioni	8450	25	49	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E49	Deposito finiti e spedizioni	7750	24,5	49	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E50	Deposito finiti e spedizioni	4350	27,5	27	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E51	Deposito finiti e spedizioni	28500	28	27	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E52	Deposito finiti e spedizioni	10750	26	7	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E53	Deposito finiti e spedizioni	10500	24,5	5	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E54	Deposito finiti e spedizioni	10000	24,5	48	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E55	Deposito finiti e spedizioni	5600	24,5	44	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E56	Deposito finiti e spedizioni	5550	25,5	44	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E57	Deposito finiti e spedizioni	4800	26,5	13	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E58	Deposito finiti e spedizioni	4600	26	13	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E59	Deposito finiti e spedizioni	4550	27	13	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E60	Deposito finiti e spedizioni	4725	25,5	13	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale

**REGIONE BASILICATA**DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀUFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata Mc/h a O°C e 0,101 Mpa	Temp. °C	Altezza Camino M	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione Mg/mc a O°C e 0,101 Mpa	Impianto di abbattimento	Periodicità di controllo
E61	Deposito finiti e spedizioni	12000	25	23	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E62	Deposito finiti e spedizioni	12550	25	23	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E63	Deposito finiti e spedizioni	22450	24	30	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E64	Deposito finiti e spedizioni	23350	24	30	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E65	Deposito finiti e spedizioni	16450	24,5	11	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E66	Deposito finiti e spedizioni	13250	24,5	12	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E67	Deposito finiti e spedizioni	16750	24	7	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E68	Deposito finiti e spedizioni	10100	24,5	30	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E69	Deposito finiti e spedizioni	10050	25,5	30	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E70	Deposito finiti e spedizioni	1800	25	16	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E71	Deposito finiti e spedizioni	1800	25	16	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E72	Ricevimento deposito e macinazione carbone	56925	58	42	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E73	Ricevimento deposito e macinazione carbone	3175	26,5	28	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E74	Ricevimento deposito e macinazione carbone	3200	24,5	12	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata Mc/h a O°C e 0,101 Mpa	Temp. °C	Altezza Camino M	Tipo di sostanza inquinante	Limiti di emissione Mg/mc a O°C e 0,101 Mpa	Impianto di abbattimento	Periodicità di controllo
E75	Deposito e preriscaldamento OCD	Temp. inattivo	25	9	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E76	Deposito e preriscaldamento OCD	1900	195	9	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E77	Deposito clinker	1500	26	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E78	Deposito finiti e spedizioni	1600	25,5	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E79	Macinazione cementi	1450	24,5	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E80	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	1550	24	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E81	Macinazione crudo- cottura- raffreddamento	1550	25,5	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale
E82	Ricezione e deposito materie prime	1450	26	6	polveri	20	Filtro a tessuto	semestrale



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

APPENDICE 3

(Prescrizioni e limiti di emissione per la gestione dell'impianto prima della realizzazione della conversione tecnologica)



- A. Il gestore deve trasmettere alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente ed all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera, mensilmente su tabelle all'uopo predisposte, i valori di concentrazione – medi giornalieri degli inquinanti soggetti a misurazioni in continuo;
- B. il gestore deve effettuare con periodicità trimestrale i controlli analitici degli inquinanti HF, metalli pesanti, diossine e furani e idrocarburi policiclici aromatici;
- C. i controlli analitici devono essere effettuati con una periodicità pari a mesi dodici per le emissioni siglate E11, E13, E41, E69 ed E70 e pari a mesi sei per tutte le altre;
- D. il gestore deve comunicare alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente e all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera la data fissata per i controlli sulle emissioni almeno quindici giorni prima;
- E. Il gestore deve comunicare alla Regione Basilicata – Ufficio Compatibilità Ambientale, alla Provincia di Matera – Ufficio Ambiente e all'A.R.P.A.B. – Dipartimento Provinciale di Matera i dati relativi alle emissioni riscontrati in sede di controllo.



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

PUNTO DI EMISSIONE	CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'IMPIANTO			INQUINANTI	VALORI LIMITE DA RISPETTARE		NOTE
	Portata Nmc/h	altezza mt	sez. di sbocco diametro mt		conc.ne mg/Nmc	flusso di massa g/h (Qm)	
1	10.100	6	0,55	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
2	10.100	7	0,55	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
3	27.300	7	0,56	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
4	5.900	27	0,50	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
5	26.100	3	0,71	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
6	5.900	2	0,50	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
7	10.900	8	0,50	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
8	10.900	3	0,56	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
9	20.100	3	0,75	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
10	21.800	44	0,90	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
11	130.000	22	2,00	polveri SO ₂ NO _x	50 600 1800		DM 12/7/90 All.2 par.6
12	26.100	11	0,80	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
13	90.500	20	2,00	polveri SO ₂ NO _x	50 600 1800		DM 12/7/90 All.1 par.5 DM 12/7/90 All.2 par.6
14	20.100	5	0,55	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
15	10.900	21	0,55	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
16	20.300	42	0,62	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
17	20.300	22	0,55	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
18	20.300	18	0,70	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
19	10.900	49	0,70	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
20	10.100	49	0,70	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
21	5.600	27	0,50	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
22	34.800	27	0,70	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
23	8.600	7	0,44	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
24	5.600	37	0,60	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
25	21.800	20	1,00	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
26	15.300	32	0,71	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

PUNTO DI EMISSIONE	CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'IMPIANTO			INQUINANTI	VALORI LIMITE DA RISPETTARE	NOTE
27	150.000	20	2,30	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
29	6.500	28	0,30	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
30	28.300	28	0,60	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
31	28.300	28	0,60	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
32	28.300	28	0,60	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
33	28.300	28	0,60	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
34	10.900	8	0,56	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
35	10.900	8	0,56	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
36	6.500	8	0,44	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
37	21.800	44	0,90	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
38	26.100	11	0,80	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
39	20.300	9	0,64	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
40	83.200	20	2,00	polveri SO ₂ NO _x	50 600 1800	DM 12/7/90 All.1 par.5 DM 12/7/90 All.2 par.6
40 bis (1)	6000	30	0,50	polveri	120	DM 12/7/90 All.1 par.5 valore decurtato del 20% (criteri CRIA)
41	83.200	20	2,00	Polveri SO ₂ NO _x	50 600 1800	DM 12/7/90 All.1 par.5 DM 12/7/90 All.2 par.6
42	13.500	7	0,55	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
43	13.500	5	0,38	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
44	13.500	48	0,50	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5
45	6.500	44	0,40	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
46	6.500	44	0,40	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
47	5.800	13	0,35	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
48	5.800	13	0,35	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
49	5.800	13	0,35	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
50	5.800	13	0,35	polveri	150	DM 12/7/90 All.1 par.5
50bis (1)	16.000	23	0,60	polveri	40	DM 12/7/90 All.1 par.5 valore decurtato del 20% (criteri CRIA)
50ter (1)	16.000	23	0,60	polveri	40	DM 12/7/90 All.1 par.5 valore decurtato del 20% (criteri CRIA)
51	26.100	30	0,80	polveri	50	DM 12/7/90 All.1 par.5

**REGIONE BASILICATA**DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀUFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

PUNTO DI EMISSIONE	CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'IMPIANTO			INQUINANTI	VALORI LIMITE DA RISPETTARE		NOTE
52	26.100	30	0,80	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
53	26.100	11	0,50	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
54	18.900	12	0,82	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
55	21.800	7	0,80	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
56	12.100	30	0,80	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
57	12.100	30	0,80	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
58	67.000	42	1,60	polveri	50		DM 12/7/90 All.1 par.5
59	4.300	28	0,28	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
60	4.300	28	0,28	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
61	4.300	22	0,28	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
62	4.300	9	0,50	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
63	2.200	6	0,16	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
64	2.200	6	0,16	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
65	2.200	6	0,16	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
66	2.200	6	0,16	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
67	2.200	6	0,16	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
68	2.200	6	0,16	polveri	150		DM 12/7/90 All.1 par.5
69	3.000	9	0,65	polveri	150		DM 12/7/90 all.2 par.1.2
				SO ₂	1700		DM 12/7/90 all.2 par.1.2
				NO _x	500		DM 12/7/90 all.2 par.1.2
70	3.000	9	0,65	polveri	150		DM 12/7/90 all.2 par.1.2
				SO ₂	1700		DM 12/7/90 all.2 par.1.2
				NO _x	500		DM 12/7/90 all.2 par.1.2
E71	1800	16	0,2*0,2	polveri	10		Criteri CRIA 9/10/96
E72	1800	16	0,2*0,2	polveri	10		Criteri CRIA 9/10/96



REGIONE BASILICATA

DIPARTIMENTO AMBIENTE, TERRITORIO,
POLITICHE DELLA SOSTENIBILITÀ

UFFICIO COMPATIBILITÀ AMBIENTALE
Viale della Regione Basilicata, 5 - 85100 POTENZA

APPENDICE 4

(Parametri da monitorare negli scarichi idrici)



PARAMETRO	FREQUENZA
Volume di scarico	Giornaliera
pH	semestrale
Temperatura	
Solidi sospesi totali	
BOD ₅ (come O ₂)	
COD (come O ₂)	
Solfati (come SO ₄)	
Cloruri	
Fosforo totale (come P)	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	
Azoto nitroso (come N)	
Azoto nitrico (come N)	
Grassi e olii animali/vegetali	
Idrocarburi totali	
Saggio di tossicità acuta (Daphnia Magna)	

Del che è redatto il presente verbale che, letto e confermato, viene sottoscritto come segue:

IL SEGRETARIO

IL PRESIDENTE

Si attesta che copia conforme della presente deliberazione è stata trasmessa in data 22-5-07
al Dipartimento interessato ☒ al Consiglio regionale ☐

L'IMPIEGATO ADDETTO

F. Luongo