



Decreto Dirigenziale n. 7 del 20/01/2016

Dipartimento 52 - Salute e Risorse Naturali

Direzione Generale 5 - Ambiente e Ecosistema

Oggetto dell'Atto:

D.Lgs. 152/2006. Rinnovo a seguito del riesame e dell'adeguamento ai sensi dell'art. 237 duovices, commi 1 e 2, D.Lgs.152/06 e delle BAT conclusion sulle migliori tecniche, di cui alle decisioni pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 9 aprile 2013, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 249 del 08/10/2008 e successivi D.D. n. 108/2012, D.D. 186/2012, D.D. 198/2012 e D.D. n. 48/2013, Societa' ITALCEMENTI spa, sede legale in Bergamo, via Camozzi, 124 ed impianto in Salerno via Cupa Siglia, localita' Fuorni, per l'attivita' IPPC cod. 3.1.lettera a) e 5.2 lettera a).

IL DIRIGENTE

PREMESSO:

CHE la ditta ITALCEMENTI spa, sede legale in Bergamo, via Camozzi, 124 ed installazione in Salerno via Cupa Siglia, località Fuorni è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 152/06, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 249 del 08/10/2008 successivi D.D. n. 108/2012, D.D. 186/2012, D.D. 198/2012 e D.D. n. 48/2013;

CHE in data 31/03/2014, prot. n. 0224516, il legale rappresentante ing. Salvatore Grimaldi Capitello della Ditta ITALCEMENTI spa, ha presentato domanda di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 249/2008, per l'esercizio dell'attività IPPC, di cui al punto 3.1, dell' Allegato VIII, Parte II, D.Lgs 152/06 e s.m.i, allegando, altresì dichiarazione asseverata del calcolo analitico delle spese istruttorie, conforme a quanto disposto dall'art. 2, del D.M. 24.04.2008 per un totale di € 17.125,00 e relativa copia dell'attestazione del bonifico del 25/03/2014 presso la Banca Popolare di Sondrio;

CHE in data 07/01/2015, prot. 05332, la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno ha comunicato alla Ditta che in applicazione dell'art. 29 octies del D. Lgs. 152/2006, così come novellato dal D.Lgs. 46/2014 ed in aderenza alle "Linee di indirizzo" all'uopo fornite dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare di cui al prot. n. 0022295 GAB del 27/10/2014 (punto 3 lettera d), il rinnovo periodico non è più formalmente contemplato dall'ordinamento, sostituito dalla procedura di riesame e i procedimenti avviati dal 7 gennaio 2013 al 10 aprile 2014 si adeguano alle nuove procedure, per cui la Ditta è stata invitata ad aggiornare la documentazione presentata secondo le norme regolamentari e tecniche stabilite dal vigente D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e dalle succitate BAT Conclusion, in uno agli adempimenti previsti dal D.M. 272 del 13.11.2014 sulla relazione di riferimento e tenuto conto di quanto previsto dal D.D. n. 369 del 18.3.2014, pubblicato sul BURC n. 19 del 24/03/2014, tanto per consentire alla scrivente U.O.D. l'avvio del procedimento del riesame con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 4, lettera d, D.Lgs. 152/06;

CHE in data 06/03/2015, prot. 0157570, la Ditta ITALCEMENTI spa, ha inoltrato la documentazione integrativa che aggiorna e sostituisce quella già presentata il 31.03.2014, comunicando altresì:

- a) il subentro dell'ing. Giovanni Catucci come nuovo legale rappresentante;
- b) l'aggiornamento delle attività IPPC a seguito dell' intervenuto D.Lgs. 46/2014, i codici IPPC 3.1.lettera a) e 5.2. lettera a), di cui all'Allegato VIII Parte II, D.Lgs. 152/06;
- c) l'adeguamento dell'impianto ai sensi dell'art. 237 duovicies, commi 1 e 2, del D.Lgs. 152/06 ed alle BAT Conclusion per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale Unione Europea;

CHE in data 19/03/2015, con nota prot. 0190586, la U.O.D. di Salerno ha comunicato alla Ditta l'avvio del procedimento A.I.A. e l'avvenuta pubblicazione in pari data dell'avviso pubblico sul sito web della Regione Campania, ai sensi del D.Lgs. 152/06, art. 29 quater, comma 3;

CHE al termine di trenta giorni, previsti per la consultazione del progetto presso l'U.O.D. Autorizzazioni e Rifiuti di Salerno, ai sensi della D.G.R. n. 211 del 24/05/2011, non sono pervenute osservazioni;

PRESO ATTO:

CHE il 25/05/2015, si è tenuta la prima seduta della Conferenza di Servizi, ai sensi della L. 241/90, che tenuto conto del parere favorevole con prescrizioni del Comune di Salerno, prot. 79479 del 25/05/2015, del parere favorevole della UOD 06 19 Servizio Territoriale Prov.le di Salerno nei soli riguardi del vincolo idrogeologico, con prescrizioni, si è conclusa su richiesta della Ditta con il rinvio della stessa di almeno

sessanta giorni, per produrre le integrazioni richieste dall'Università del Sannio, dall'ARPAC Dipartimento di Salerno, dall'Autorità di Bacino e dall'Ufficio procedente;

CHE il 20/07/2015, prot. 0502633, la Ditta ha chiesto per la presentazione della documentazione integrativa ulteriore proroga di trenta giorni;

CHE il 20/08/2015, prot. 0569820, la Ditta ha trasmesso tutta la documentazione richiesta nella prima seduta della Conferenza di Servizi ed il 15/09/2015 con nota prot. 0614291 è stata indetta la seconda seduta per il 09/10/2015, rinviata per impegni istituzionali al 29/10/2015;

CHE il 29/10/2015, si è tenuta la seconda seduta della Conferenza di Servizi, che preso atto del parere favorevole dell'Autorità di Bacino Regionale Campania Sud ed Interregionale per il Bacino idrografico del Fiume Sele, prot. 3226 del 19/10/2015, si è conclusa con il rinvio della stessa, per consentire agli Enti assenti di completare l'istruttoria e a cui la Ditta erroneamente non ha trasmesso la relazione tecnica;

CHE il 03/12/2015, prot. 0839239, la Ditta ha trasmesso quanto richiesto nella precedente seduta;

CHE il 18/12/2015, si è tenuta la terza seduta della Conferenza di Servizi, a cui hanno partecipato la Ditta, i rappresentanti della U.O.D. di Salerno, dell'ARPAC e dell'Università del Sannio. Il Presidente visto il parere favorevole dell'Autorità di Bacino espresso con nota prot. 0702115 del 19/10/2015, il parere favorevole del Comune di Salerno espresso con nota prot. 79479 del 25/05/2015, il parere favorevole con prescrizioni della U.O.D. Servizio Territoriale Salerno espresso durante la seduta di conferenza del 25/05/2015, la nota del Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Salerno prot. 10027 del 22/05/2015 con cui comunica che il certificato di prevenzione incendi ha validità sino al 15/04/2018, il parere favorevole dell'Università del Sannio, il parere favorevole dell'ARPAC Dipartimento di Salerno con nota prot. 78593 del 17/12/2015 e confermato in conferenza dei servizi, acquisito l'assenso ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, L.241/90 e ss.mm.e ii., degli enti assenti (Amministrazione Provinciale di Salerno, ASL Salerno e Soprintendenza Belle Arti e Paesaggio di Salerno e Avellino) che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito, ed ascoltati i chiarimenti forniti dalla Ditta, ha dichiarato chiusi i lavori della conferenza di servizi con l'espressione del parere favorevole alla proposta di riesame con valenza di rinnovo e adeguamento ai sensi dell'art. 237 duovices, commi 1 e 2, del D.Lgs. 152/06, dell'installazione autorizzata con Decreto Dirigenziale n. 249 del 08/10/2008 e Decreto Dirigenziale n. 48 del 05/03/2013, per le attività IPPC 3.1 e 5.2 lett. a), così come definite dal D. Lgs. 152/06, modificato dal D.Lgs. 46/2014, con le seguenti prescrizioni:

- 1) valori limite per NOx : 500 mg / Nm³;
- 2) valori limite per Ammoniaca: 71 mg/Nm³ (totale, secco riferito al 10% di ossigeno) fino al 09/04/2017 e a decorrere da detta data, 50 mg / Nm³ (totale, secco riferito al 10% di ossigeno);
- 3) conferma del valore limite per il parametro TOC, già autorizzato con Decreto Dirigenziale n. 198 del 07/11/2012;

e subordinando l'emissione del decreto autorizzativo all'acquisizione del dato relativo alla capacità nominale e al carico termico nominale dell'impianto.

CHE il 22/12/2015, prot. 0892329, la Ditta ha comunicato la capacità termica nominale del forno di cottura del clinker pari a 63 MW di cui 21 MW relativi al coincenerimento di rifiuti non pericolosi in sostituzione parziale del combustibile convenzionale, ai sensi dell'art. 237 sexies, comma 1, lettera b) del D.Lgs. 152/06;

CHE il 12/01/2016, prot. 016977, la Ditta ha trasmesso la certificazione UNI EN ISO 14001:2004 n. 6946 dell'Istituto IQNet, rilasciato il 15/12/2003, emissione del 12/11/2015 e con scadenza il 14/09/2018;

CHE il 15/01/2016, prot. 029442, la Ditta ha comunicato che l'attività di produzione del clinker e i relativi impianti sono temporaneamente fermi e che a breve presenterà la nuova polizza fidejussoria per le attività di recupero rifiuti della cementeria di che trattasi, fermo restando che la fideiussione n. 405168

emessa dal Credito Bergamasco il 31/07/2008 e abbinata all'AIA n. 249 del 08/2008 è ancora valida e operante;

CHE nulla di ostativo è pervenuto da parte degli Enti assenti nella Conferenza di Servizi, a seguito della trasmissione dei relativi verbali, avvenuti con nota prot. 0379853 del 03/06/2015, prot. 0752889 del 05/11/2015 e del 21/12/2015, prot. 889945 per cui si intendono acquisiti i pareri ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, L.241/90 e s.m.e i;

VISTO:

- a. il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b. il D.M. 24.04.08, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005, vigente fino alla data di emanazione del decreto ministeriale di cui all'art. 33, c.3bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c. la convenzione stipulata tra l'Università del Sannio – che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A. e la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema, rinnovata con D.D. n. 84 del 27/11/2013;
- d. la direttiva 2010/75/UE;
- e. Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 9 aprile 2013; conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per la produzione del cemento, della calce e dell'ossido di magnesio, in vigore trascorsi quattro anni dalla predetta data;
- f. il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 in attuazione dalle direttive 2010/75/UE, in particolare l'art. 237-duovices del D.Lgs. 152/2006 – Disposizioni transitorie e finali – che dispone che gli impianti esistenti devono adeguarsi alle disposizioni in argomento entro il 10 gennaio 2016;
- g. la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, prot. 012422/GAB del 17/06/2015 – in particolare punto 10. "Aggiornamento delle AIA dei cementifici che effettuano coincenerimento";
- h. il D.M. 272 del 13/11/2014, recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v.bis, del D.Lgs. 152/06;

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile della Posizione Organizzativa competente e dal Dipartimento di Ingegneria dell'Università del Sannio;

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato:

DECRETA

1) di rinnovare a seguito del riesame e dell'adeguamento ai sensi dell'art. 237 duovices, commi 1 e 2, D.Lgs.152/06 e delle BAT conclusioni sulle migliori tecniche, di cui alle decisioni pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 9 aprile 2013, l'A.I.A., rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 249 del 08/10/2008 e successivi D.D. n. 108/2012, D.D. 186/2012, D.D. 198/2012 e D.D. n. 48/2013, alla società ITALCEMENTI spa, sede legale in Bergamo, via Camozzi, 124 ed impianto in Salerno via Cupa Siglia, località Fuorni, legale rappresentante e gestore, ing. Giovanni Catucci, per le attività IPPC di cui al punto **3.1.a "Produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera le 500 Mg al giorno..." nello specifico capacità produttiva pari a 1450 ton/giorno e 5.2 lettera a "smaltimento o recupero dei rifiuti ... in impianti di coincenerimento dei rifiuti, per i rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 3 Mg all'ora", nello specifico capacità produttiva massima di 30.000 t/anno, capacità termica nominale del forno di cottura del clinker pari a 63 MW di cui 21 MW relativi al coincenerimento di rifiuti non pericolosi in sostituzione parziale del combustibile convenzionale.**

2) di stabile che con il presente provvedimento i Decreti Dirigenziali n. 249 del 08/10/2008 e successivi D.D. n. 108/2012, D.D. 186/2012, D.D. 198/2012 e D.D. n. 48/2013 sono da intendersi revocati;

3) di vincolare la presente autorizzazione al rispetto:

- a) dei valori limite per NOx (500 mg / Nm³);
- b) valori limite per Ammoniaca 71mg / Nm³ (totale, secco riferito al 10% di ossigeno) fino al 09/04/2017 e a decorrere da detta data 50 mg / Nm³ (totale, secco riferito al 10% di ossigeno);
- c) conferma del valore limite per il parametro TOC, già autorizzato con Decreto Dirigenziale n.198 del 07/11/2012, pari 90 mg / Nm³ effluenti secchi al 10% O₂ per i valori medi giornalieri, con l'obbligo di adeguamento ad eventuali future linee guida che la Regione vorrà emettere;
- d) dei valori limite delle emissioni in atmosfera, per gli inquinanti diversi da quelli di cui ai precedenti punti a), b) e c), previsti dalle BAT conclusion, o nel caso siano più restrittivi i valori limite della normativa nazionale e/o regionale;

4) di vincolare la presente autorizzazione al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati:

- Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo (prot. 0839239 del 03/12/2015);
- Allegato 2: Applicazioni delle BAT (scheda D), (prot.0569820 del 20/08/2015);
- Allegato 3: -Emissioni in Atmosfera (scheda L) (prot.0569820 del 20/08/2015) - relative prescrizioni
-Scarichi idrici (scheda H) (prot.0569820 del 20/08/2015) - relative prescrizioni e valori limite;
- Allegato 4: -Rifiuti (Scheda "I") (prot. 0839239 del 03/12/2015);
-Recupero Rifiuti Pericolosi e non Pericolosi (Scheda INT4) (prot. 0839239 del 03/12/2015);

5) di richiedere che il Gestore, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dia comunicazione alla Regione Campania U.O.D. 18 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, a seguito di adeguamento alle disposizioni del titolo III bis alla parte quarta del D.lgs. 152/06, come novellato dal D.Lgs. 46/2014;

6) di stabilire che il gestore, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, ne dia comunicazione all'autorità competente entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. 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;

7) di stabilire che la ditta prima della ripresa della produzione del clinker e comunque non oltre due mesi dal rilascio del presente decreto, presenti nuova polizza fidejussoria, conformemente alla modalità di cui all'allegato 1 alla D.G.R. 81/2015 per le attività di recupero rifiuti della cementeria di che trattasi, per la durata di dodici anni + uno;

8) di stabilire che la Ditta integri la suddetta polizza fidejussoria con l'adeguamento delle garanzie all'emanazione del Decreto Ministeriale di cui all'art. 29 sexies, comma 9 septies;

9) di stabilire che il presente provvedimento ha la validità di anni dodici a far data dal rilascio del predetto decreto, ai sensi dell'art. 29-octies comma 9, atteso che la Ditta è provvista di certificazione UNI EN ISO 14001:2004 n. 6946 dell'Istituto IQNet, rilasciato il 15/12/2003, emissione del 12/11/2015 e con scadenza il 14/09/2018, con obbligo di presentare prima della scadenza relativo aggiornamento;

10) di stabilire che, ai sensi dell'art. 29 octies, c.3 lett.D del D.Lgs. 152/06, ss.mm.ii., la presente autorizzazione sarà sottoposta a riesame, trascorsi dodici anni dal rilascio del presente provvedimento;

11) di stabilire che il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a e comma 9 del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;

12) di prendere atto che la Ditta ha trasmesso, con prot. 06/03/2015, prot. 0157570, la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento, di cui all'Allegato 1 del Decreto Ministeriale 272 del 13/11/2014, da cui è emersa la mancanza dell'obbligo di predisposizione della relazione di riferimento;

13) fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, è fatto obbligo di provvedere a uno specifico controllo entro il 31/12/2020 per le acque sotterranee ed entro il 31/12/2025 per il suolo;

14) di stabilire che la Ditta trasmetta alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, al Dipartimento ARPAC di Salerno ed al Comune di Salerno, le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità, nello stesso riportata;

15) di stabilire che entro il trenta gennaio di ogni anno la Ditta è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno le risultanze del Piano di Monitoraggio, relative all'anno solare precedente, su formato digitale;

16) di stabilire che la Ditta trasmetta alla U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, la certificazione della verifica annuale, attestante la conformità ai requisiti della normativa UNI-EN-ISO 14001 : 2004 dell'impianto;

17) che la Ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena la decadenza dell'autorizzazione, determinate secondo gli allegati IV e V del D.M. 24.04.08, come segue:

- a) prima della comunicazione prevista dall'art.29-decies, comma 1, D.Lgs. 152/06, allegando alla stessa la relativa quietanza per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- b) entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'autorità di controllo competente (ARPAC);

18) di stabilire che l'A.R.P.A. Campania effettui i controlli con cadenza annuale, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art. 29-decies, commi 11-bis e 11-ter del D.Lgs. 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D.lgs. 152/06, inviandone le risultanze alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;

19) ogni Organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazione in materia ambientale rilevante, ai fini dell'applicazione del D.Lgs. 152/06 e s.m.e.i., comunicherà tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno;

20) che il Gestore dovrà trasmettere alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno un piano di dismissione dell'intero impianto IPPC prima della cessazione definitiva delle attività, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, lettere a), b), c), d), e) del D.Lgs. 152/06 e se del caso delle attività di bonifica, così come previste dalla Parte IV, D.Lgs. 152/06;

21) di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;

22) che copia del presente provvedimento e dei dati relativi ai controlli richiesti per le emissioni in atmosfera, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, nonché pubblicati sull'apposito sito web istituzionale;

23) che, in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decies, comma 9, D.Lgs. n. 152/06;

24) la presente autorizzazione, non esonera la Ditta, dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione;

25) di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalle BAT Conclusioni di settore e dalla legge vigente per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;

26) di notificare il presente provvedimento alla società ITALCEMENTI spa, sede legale in Bergamo, via Camozzi, 124;

27) di inviare il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Salerno, all'Amministrazione Provinciale di Salerno, all'Azienda Sanitaria Locale Salerno, all'ARPAC Dipartimento di Salerno e alla Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema della Regione Campania;

28) di inoltrarlo per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché al Settore BURC per la pubblicazione;

29) di specificare espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonello Barretta

ALLEGATO 1

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (prot. 0839239 del 03/12/2015);



Italcementi
Italcementi Group

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

n. 4 del 25 Gennaio 2016

**Cementeria di Salerno
Piano di Monitoraggio e Controllo
Novembre 2015**

PARTE I

1	Finalità del monitoraggio.....	3
1.1	Self-monitoring.....	3
2	Matrici ambientali.....	3
2.1	Energia.....	3
2.2	Aria.....	4
2.3	Acqua.....	9
2.4	Suolo.....	10
2.5	Rumore.....	11
2.6	Rifiuti.....	12

1 Finalità del monitoraggio

Il piano di monitoraggio per il sito produttivo di Salerno intende proporre i monitoraggi, i controlli di emissioni e dei parametri di processo più idonei per la valutazione di conformità ai principi della normativa IPPC.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Aria	X	X
Acqua	X	X
Rifiuti	X	X
Numero BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA	X	X
dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione (ISO 14001)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X

1.1 Self-monitoring

Il monitoraggio presso il complesso IPPC di Salerno è effettuato da:

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo esterno)	X

2 Matrici ambientali

2.1 Energia

I consumi di energia elettrica sono monitorati mensilmente attraverso i vari contatori a reparto (il sistema TecnoWatt effettua il controllo per fascia tariffaria), per poi essere consuntivati in appositi sistemi informatici aziendali che, a seguito di accurati calcoli, forniscono i consumi specifici di EE in termini di kWh/t, per i vari impianti e prodotti, con riferimento ai valori storici e di budget, allo scopo ultimo di essere valutati durante i periodici riesami del Gruppo Ambiente di cementeria.

Si procede in maniera del tutto analoga per ciò che concerne il monitoraggio non solo dei consumi termici specifici, con particolare riferimento a quello della linea di cottura (Forno) in termini di kcal/kg di clinker prodotto, comunque in riferimento ai valori storici e di budget, ma anche dei consumi di carburante da parte dei mezzi mobili di cementeria, quali ad es. carrelli elevatori, motoscope, ecc..

Infine, quanto sopra esposto, viene comunque descritto in maniera molto dettagliata nella procedura operativa 821PSA.01 del sistema di gestione ambientale, il tutto conformemente alla norma internazionale ISO 14001: 2004.

2.2 Aria

Il forno di cottura del clinker, emissione E14, è dotato di un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (con apparecchiatura multiparametrica) attuato secondo quanto disposto dall'Allegato VI, parte V del D.Lgs. 152/06n e s.m.i.

	E14	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)	X	X		ND-IR
Biossido di carbonio (CO ₂)	X	X		ND-IR
Ammoniaca (NH ₃)	X	X		ND-IR
Composti organici totali (COT)	X	X		FID
<small>BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA</small> NO ₂)	X	X	<i>n. 4 del 25 Gennaio 2016</i>	ND-IR
Ossidi di zolfo (SO ₂)	X	X		ND-IR
Cloro e composti inorganici (HCl)	X	X		ND-IR
Polveri	X	X		Scattering di luce IR
Ossigeno (O ₂)	X	X		Ossido di zirconio

In conformità a quanto prevede l'istruzione tecnica interna 821IT.424 del SGA, il sistema di monitoraggio di cui sopra è sottoposto a vari interventi e controlli di tipo preventivo. In particolare Italcementi ha in essere con la ditta fornitrice del sistema un contratto di manutenzione preventiva e correttiva del sistema di analisi, comprensiva delle prove di linearità.

Per il forno (emissione E14), in aggiunta al monitoraggio in continuo, le emissioni di microinquinanti sono periodicamente misurate **con controlli discontinui a cadenza quadrimestrale.**

	E14	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Composti inorganici del fluoro (HF)	X		X	Nota 1
Mercurio (Hg) e composti	X		X	Nota 1
Cadmio (Cd) e composti	X		X	Nota 1
Tallio (Tl)	X		X	Nota 1
Antimonio (Sb)	X		X	Nota 1
Arsenico (As)	X		X	Nota 1
Cobalto (Co)	X		X	Nota 1
Cromo (Cr) e composti	X		X	Nota 1
Manganese (Mn)	X		X	Nota 1
Nichel (Ni) e composti	X		X	Nota 1
Piombo (Pb) e composti	X		X	Nota 1

	E14	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Rame (Cu) e composti	X		X	Nota 1
Vanadio (V)	X		X	Nota 1
Policlorodibenzodiossine (PCDD) Policlorodibenzofurani (PCDF)	X		X	Nota 1
Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	X		X	Nota 1

Nota 1: I metodi utilizzati per il prelievo e le analisi degli effluenti gassosi sono quelli indicati nell'Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e nel D.M. (Tariffe) del 24.04.2008.

Per tutti gli altri punti di emissione **si effettua annualmente il monitoraggio dei macroinquinanti**, i relativi sistemi di filtrazione (filtri a maniche ed elettrofiltri, vedi istruzione tecnica interna 821IT.423) vengono verificati n. 4 del 25 Gennaio 2016 a frequenza trimestrale al fine di ridurre al minimo il rischio di anomalie durante l'esercizio degli impianti ed inoltre, così come prevede l'istruzione tecnica 821IT.424, gli opacimetri di cui sono dotati i filtri della griglia Fuller, del molino pozzolana, del molino carbone e del molino cotto sono verificati mensilmente: gli esiti dei succitati controlli sono registrati sia in SAP (sistema informatico aziendale) sia su appositi modelli del SGA.

n.	denominazione	inquinante	Modalità di controllo		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
1	scarico materie prime	polveri		X	Nota 1
2	scarico calcare	polveri		X	Nota 1
3	scarico carbone	polveri		X	Nota 1
4	nastro materie prime	polveri		X	Nota 1
5	nastro materie prime	polveri		X	Nota 1
6	nastro calcare	polveri		X	Nota 1
7	bilancia materie prime	polveri		X	Nota 1
8	bilancia calcare	polveri		X	Nota 1
9	nastro materie prime	polveri		X	Nota 1
10	nastro calcare-carbone	polveri		X	Nota 1
11	tramoggia gesso	polveri		X	Nota 1

n.	denominazione	inquinante	Modalità di controllo		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
12	tramoggia calcare	polveri		X	Nota 1
13	estrazione calcare-gesso	polveri		X	Nota 1
15	nastro calcare silice-argilla	polveri		X	Nota 1
16	canalette farina	polveri		X	Nota 1
17	torre forno	polveri		X	Nota 1
		polveri		X	Nota 1
19	torre forno	polveri		X	Nota 1
20	torre forno	polveri		X	Nota 1
21	raffreddo clinker	polveri		X	Nota 1
22	torre clinker	polveri		X	Nota 1
23	torre clinker	polveri		X	Nota 1
24	estrazione clinker incotto	polveri		X	Nota 1
25	carico sili spedizione	polveri		X	Nota 1
26	carico silo clinker	polveri		X	Nota 1
27	silo clinker	polveri		X	Nota 1
28	estrazione clinker	polveri		X	Nota 1
29	estrazione clinker	polveri		X	Nota 1
30	estrazione clinker	polveri		X	Nota 1
31	estrazione clinker	polveri		X	Nota 1
32	catena carico incotto	polveri		X	Nota 1
33	carico sili spedizione	polveri		X	Nota 1
34	spedizione clinker	polveri		X	Nota 1

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

n.	denominazione	inquinante	Modalità di controllo		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
35	carico silo clinker	polveri		X	Nota 1
36	molino carbone	polveri		X	Nota 1
37	sili polverino forno	polveri		X	Nota 1
38	sili polverino forno	polveri		X	Nota 1
39	sili polverino pozzolana	polveri		X	Nota 1
40	carbone pezzatura	polveri		X	Nota 1 n. 4 del 25 Gennaio 2016
41	torre correttivi cotto	polveri		X	Nota 1
42	elevatore pozzolana essiccata	polveri		X	Nota 1
43	bilancia pozzolana essiccata	polveri		X	Nota 1
44	alimentazione macinazione pozzolana	polveri		X	Nota 1
45	carico silo pozzolana umida	polveri		X	Nota 1
46	carico silo pozzolana essiccata	polveri		X	Nota 1
47	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
48	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
49	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
50	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
51	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
52	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
53	nastro correttivo cotto	polveri		X	Nota 1
54	alimentazione molino cemento	polveri		X	Nota 1
55	molino cemento	polveri		X	Nota 1
56	molino pozzolana	polveri		X	Nota 1

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

n.	denominazione	inquinante	Modalità di controllo		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
		SO ₂		X	Nota 1
		NO _x		X	Nota 1
57	carico sili	polveri		X	Nota 1
58	carico sili	polveri		X	Nota 1
59	estrazione sili	polveri		X	Nota 1
	sili	polveri		X	n. 4 del 25 Gennaio 2016 Nota 1
61	estrazione sili	polveri		X	Nota 1
62	estrazione sili	polveri		X	Nota 1
63	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
64	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
65	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
66	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
67	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
68	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
69	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
70	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
71	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
72	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
73	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
74	carrelli carico sfuso	polveri		X	Nota 1
75	canalette cemento	polveri		X	Nota 1
76	canalette cemento	polveri		X	Nota 1

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

n.	denominazione	inquinante	Modalità di controllo		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
77	insaccatrici	polveri		X	Nota 1
78	insaccatrici	polveri		X	Nota 1
79	trattamento sacchi	polveri		X	Nota 1
80	trattamento sacchi	polveri		X	Nota 1
81	elevatore insacco	polveri		X	Nota 1
82	elevatore insacco	polveri		X	Nota 1
83	caldaia n. 1	polveri		X	Nota 1
		SO ₂		X	Nota 1
		NO _x		X	Nota 1
84	Silo solfato ferroso	polveri		X	Nota 1

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

Nota 1: I metodi utilizzati per il prelievo e le analisi degli effluenti gassosi sono quelli indicati nell'Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e nel D.M. (Tariffe) del 24.04.2008.

2.3 Acqua

L'acqua industriale utilizzata in cemeniteria viene emunta da cinque pozzi artificiali, invece l'acqua potabile viene approvvigionata dall'acquedotto comunale: tutte queste fonti di approvvigionamento sono dotate di idonei contatori.

Con frequenza mensile, così come opportunamente previsto dall'istruzione tecnica 821IT.401 del SGA, si procede alla consuntivazione dei consumi di acqua industriale ed acqua potabile, al fine di valutarne l'andamento in relazione ai valori storici di cemeniteria. Con le stesse modalità vengono valutati mensilmente anche gli scarichi idrici industriali.

La rete fognaria dello stabilimento è una rete separata per le tre diverse tipologie di effluenti idrici; industriali, meteorici e civili.

Gli scarichi idrici della cemeniteria sono separati in:

- **scarico acque industriali (Scarico I+C)** convogliate al collettore comprensoriale nella fognatura comunale, a presidio del quale esiste una fossa di disoleazione – decantazione ispezionata quindicinalmente e, qualora dovesse essere necessario un intervento di pulizia, si procede a mezzo di ditta appaltatrice specializzata ed autorizzata;
- **scarico acque civili (Scarico I+C)** convogliate al collettore comprensoriale nella fognatura comunale, a presidio del quale è stato realizzato un apposito depuratore monoblocco a fanghi attivi ispezionato con frequenza mensile;

- **scarico acque meteoriche (Scarico M)** convogliate nel corpo idrico superficiale denominato fiume Picentino, a presidio del quale esiste un'adeguata fossa di disoleazione – decantazione ispezionata quindicinalmente e, qualora dovesse essere necessario un intervento di pulizia, si procede a mezzo di ditta appaltatrice specializzata ed autorizzata.

Le ispezioni e gli eventuali interventi manutentivi effettuati agli scarichi idrici di cemeniteria sono registrati sui relativi modelli del Sistema di Gestione Ambientale (SGA).

Gli scarichi in esame vengono campionati con frequenza trimestrale da personale sociale e quindi inviati ad un laboratorio esterno accreditato SINAL, allo scopo di verificare il rispetto dei parametri previsti dalla normativa vigente: i parametri esaminati per i suddetti scarichi sono riportati nella tabella sottostante.

BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA	Punti prelievo		Modalità di controllo		Metodi*
	I + C	M	Continuo	Discontinuo	
COD	X	X		X	CA PO 6 04 (04) rev 5
BOD	X	X		X	CA PO 6 03 (06) rev 6
pH	X	X		X	APAT CNR IRSA 2060
Cloruri	X	X		X	APAT CNR IRSA 4020
Solfati	X	X		X	APAT CNR IRSA 4020
Tensioattivi anionici MBAS	X	X		X	APAT CNR IRSA 5170
Tensioattivi non Ionici TAS	X	X		X	CA PO 6 06 (04) rev 7
Oli e grassi animali/vegetali	X	X		X	APAT CNR IRSA 5160 A1
Materiali in sospensione totali	X	X		X	CA PO 6 02 (04) rev 3
Azoto ammoniacale	X	X		X	APAT CNR IRSA 4030 B
Azoto nitroso	X	X		X	APAT IRSA CNR 4050
Azoto nitrico	X	X		X	APAT CNR IRSA 4020
Fosforo totale	X	X		X	APAT CNR IRSA 4110 A2
Idrocarburi totali	X	X		X	APAT IRSA CNR 5160 A2
Escherichia Coli		X		X	APAT IRSA CNR 7030
Saggio di tossicità acuta		X		X	APAT IRSA CNR 8020

* Potranno essere utilizzati metodi differenti purché fra quelli internazionalmente riconosciuti

2.4 Suolo

I bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra presenti in cemeniteria vengono ispezionati con frequenza almeno quindicinale a meno di eventi piovosi o segnalazioni anomalie; per quanto riguarda invece i serbatoi interrati, questi ultimi vengono sottoposti a prove di tenuta triennali.

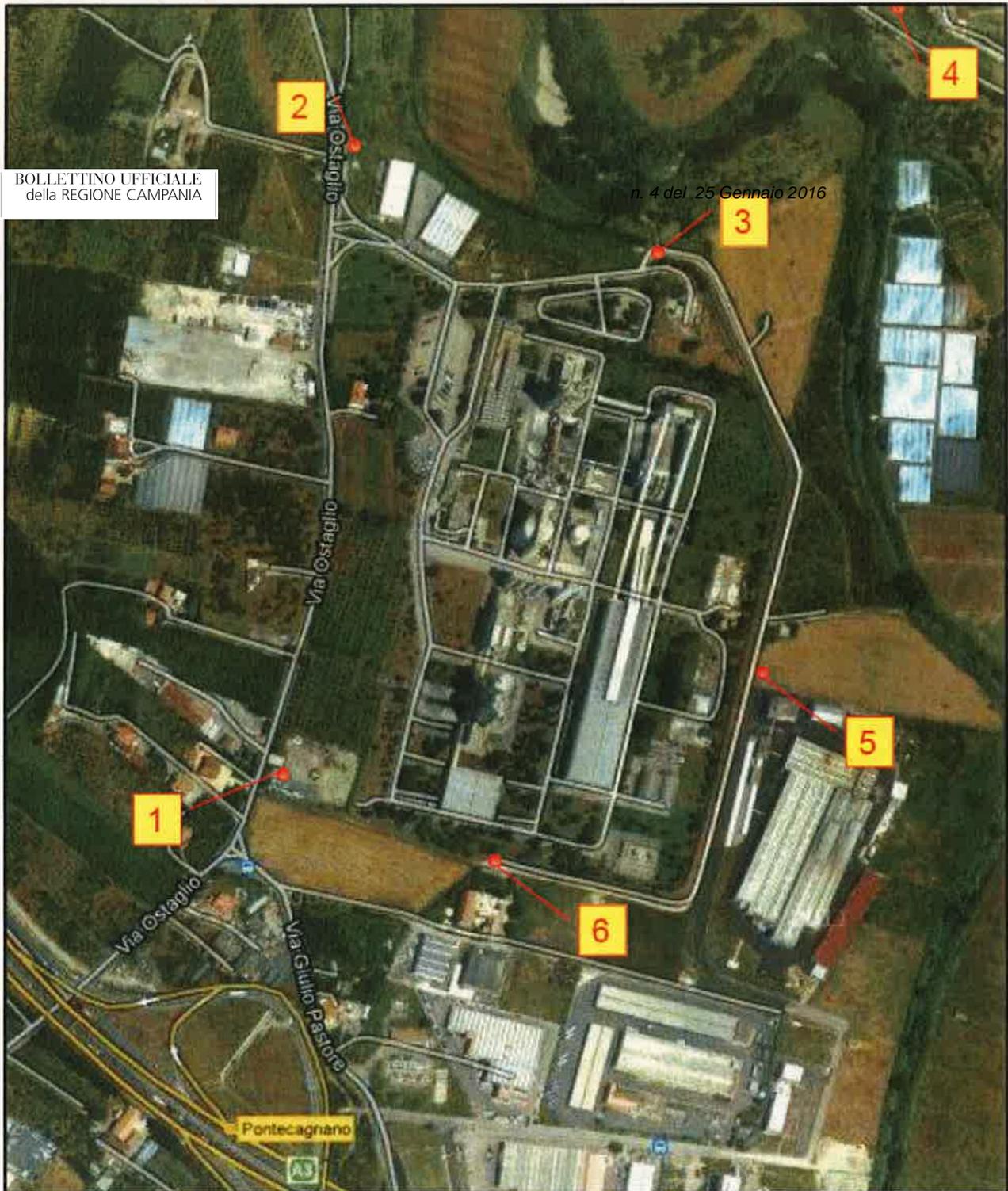
Gli esiti dei suddetti controlli preventivi vengono registrati su appositi modelli del SGA.

2.5 Rumore

I rilievi fonometrici nel complesso IPPC di Salerno sono effettuati con cadenza biennale a meno di modifiche impiantistiche, bonifiche acustiche o richieste particolari.

L'ultima valutazione del clima acustico del territorio è stata effettuata nel 2014 mediante una campagna di rilevazione diretta del rumore in 5 punti ricettori.

D seguito si riporta il posizionamento dei punti di rilevazione:



Il Comune di Salerno con Delibera del Consiglio Comunale n.82 del 22/12/2000 ha adottato la classificazione acustica del territorio comunale che per i punti di rilevamento precedentemente riportati prevede:

Punto	Classe Acustica	Limite Diurno	Limite Notturno
		dB(A)	dB(A)
1	IV	65	55
2	IV	65	55
3	V	70	60
4	IV	65	55
	V	70	60
6	V	70	60

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

2.6 Rifiuti

Il complesso IPPC di Salerno è dotato di un Sistema di Gestione Ambientale (conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004) che contiene Procedure e relative Istruzioni Tecniche allo scopo di definire le responsabilità e le modalità per la gestione dei rifiuti prodotti e recuperati all'interno del complesso produttivo.

Si precisa che, per i rifiuti in ingresso recuperati in sostituzione delle materie prime, sono previsti:

- acquisizione di analisi chimico-fisiche annuali di verifica di conformità alle specifiche del DM 5.2.98;
- acquisizione di analisi chimico-fisiche quadrimestrali di verifica di conformità alle specifiche del DM 5.2.98;
- contabilità industriale dei quantitativi recuperati;
- compilazione dei registri di carico-scarico rifiuti e del Modello Unico di Dichiarazione Ambientale.

Per ogni tipologia di rifiuto recuperabile, definita secondo l'Allegato 1, Suballegato 1 del D.M. 5.2.1998, è predisposto il set di parametri specifici da ricercare per l'esclusione della caratteristica di pericolosità del rifiuto stesso e per la conformità alle specifiche del D.M. 05.02.1998:

Tipologia 4.4

Descrizione: scorie di acciaieria, scorie provenienti dalla fusione in forni elettrici, a combustibile o in convertitori a ossigeno di leghe di metalli ferrosi e dai successivi trattamenti di affinazione delle stesse.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti.

Parametri D.M. 5.2.1998: $SiO_2 + CaO + Al_2O_3 + MgO + FeO > 80\%$

Tipologia 5.14

Descrizione: scaglie di laminazione e stampaggio.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti, PCB, PCT.

Parametri D.M. 5.2.1998: ossidi di ferro (~95%); silice allumina e ossidi minori (~5%); esenti da PCB e PCT.

Tipologia 7.2

Descrizione: rifiuti di rocce da cave autorizzate.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti, PCB, PCT, idrocarburi, IPA, PCDD/F.

Parametri D.M. 5.2.1998: nessuno.

Tipologia 7.4

Descrizione: sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti.

Parametri D.M. 5.2.1998: nessuno.

Tipologia 7.8

Descrizione: rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti.

Parametri D.M. 5.2.1998:

a) silicei: SiO₂ > 90%, CaO < 3%, Al₂O₃ < 1%, Fe₂O₃ < 0.5%, TiO₂ < 0.01%;

b) silico-alluminosi: Al₂O₃ 25-50%, SiO₂ 70-45%, Fe₂O₃ 1-2%

c) alluminosi: Al₂O₃ > 50%;

d) magnesiaci: MgO 85-87%, CaO 0.2-2.6%, Fe₂O₃ 0.2-2.3%

e) dolomitici: CaO > 85%, MgO < 15%, SiO₂ < 1%, Fe₂O₃ < 1%, Cr₂O₃ ca. 20%, MgO ca. 60%, Fe₂O₃ ca. 14%, Al₂O₃ ca. 6%, CaO < 2%;

f) granitici: SiO₂ ca. 50%, SiC ca. 40%;

g) dolomitici: CaO+MgO > 85% sul prodotto calcinato.

Tipologia 7.25

Descrizione: terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti, fenolo.

Parametri D.M. 5.2.1998: fenolo ≤ 200 ppm.

Tipologia 12.3

Descrizione: fanghi e polveri da segagione e lavorazione pietre, marmi e ardesie.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti.

Parametri D.M. 5.2.1998: CaCO₃ > 85% sul secco.

Tipologia 12.4

Descrizione: fanghi e polveri da segagione, molatura e lavorazione granito.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti

Parametri D.M. 5.2.1998: silicati > 50%.

Tipologia 12.13

Descrizione: fanghi e impianti da decantazione, chiarificazione e decarbonatazione delle acque per la preparazione di acqua potabile o di acqua addolcita, demineralizzata per uso industriale.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti, solventi aromatici, idrocarburi.

Parametri D.M. 5.2.1998: contenuto di sostanza secca ≥ 25%.

Tipologia 13.2

Descrizione: ceneri dalla combustione di biomasse (paglia e vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi da cartiere.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, pH, TOC, metalli pesanti, IPA, PCB/PCT, PCDD/F.

Parametri D.M. 5.2.1998: PCDD/PCDF ≤ 0.1 ppb sul secco; PCB+PCT < 5 ppm sul secco.

Tipologia 13.3

Descrizione: ceneri pesanti da incenerimento rifiuti solidi urbani e assimilati e da CDR.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, pH, TOC, metalli pesanti, IPA, PCB/PCT, PCDD/F.

Parametri D.M. 5.2.1998: nessuno.

Tipologia 13.6

Descrizione: gessi chimici da desolforazione di effluenti liquidi e gassosi.

Parametri caratterizzazione: umidità/residuo a 105 °C, TOC, metalli pesanti.

Parametri D.M. 5.2.1998: solfato di calcio > 70% sul secco; silice, allumina, ossido di ferro 5-15% (eventuale presenza), sostanza organica ca. 5% solo

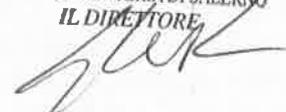
Nota: i gruppi di analiti sono così definiti:

- metalli pesanti: As, Cd, Co, Cr tot, Cr VI, Cu, Hg, Ni, Pb, Sb, Sn, Ti, V, Zn.
- idrocarburi: idrocarburi C \leq 12, idrocarburi C $>$ 12.
- solventi aromatici: benzene, etilbenzene, stirene, toluene, xileni, fenolo.

Per i rifiuti prodotti in uscita dalla cementeria:

- analisi necessarie al corretto smaltimento;
- compilazione dei registri di carico-scarico rifiuti, del SISTRI, del formulario di trasporto e del Modello Unico di Dichiarazione Ambientale.

ITALCEMENTI S.p.A.
NUOVA CEMENTERIA DI SALERNO
IL DIRETTORE



ALLEGATO 2

APPLICAZIONE DELLE BAT SCHEDA D

(prot.0569820 del 20/08/2015)


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
BAT 1 - Sistemi di gestione ambientale

BAT 1	Stato di attuazione
<p>1. Per migliorare le prestazioni ambientali complessive delle unità tecniche/degli impianti di produzione del cemento, della calce e dell'ossido di magnesio, le BAT relative alla produzione devono consistere nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale (EMS) che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <p><small>BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA</small> one, compresi i dirigenti di alto grado; <small>n. 4 del 25 Gennaio 2016</small></p> <p>... politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'impianto da parte della direzione;</p> <p>iii. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e degli investimenti;</p> <p>iv. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a:</p> <p>a) struttura e responsabilità</p> <p>b) formazione, sensibilizzazione e competenza</p> <p>c) comunicazione</p> <p>d) coinvolgimento dei dipendenti</p> <p>e) documentazione</p> <p>f) controllo efficiente dei processi</p> <p>g) programmi di manutenzione</p> <p>h) preparazione e reazione alle emergenze</p> <p>i) verifica della conformità alla normativa in materia ambientale;</p> <p>v. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)</p> <p>b) azioni preventive e correttive</p> <p>c) gestione delle registrazioni</p> <p>d) attività di audit interno o esterno indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene alle modalità previste ed è correttamente attuato e gestito;</p> <p>vi. riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>vii. seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite;</p> <p>viii. tenere in considerazione, durante la fase di progettazione delle unità tecniche nuove e nel corso della loro vita operativa, gli impatti ambientali derivanti da un'eventuale dismissione;</p> <p>ix. applicazione periodica di analisi comparative settoriali.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La cementeria ha adottato nel 2003 un sistema di gestione ambientale certificato secondo lo standard ISO 14001:2004 conforme ai requisiti individuati come BAT</p> <p>Il sistema è oggetto di periodiche sopralluoghi di revisione e rinnovi.</p> <p>L'attuale certificazione ISO 14001:2004 è valida fino al 12/11/2015 .</p>

BAT 2 – Rumore

BAT 2	Stato di attuazione
<p>2. Per limitare/ridurre al minimo le emissioni sonore prodotte dai processi di fabbricazione del cemento, della calce e dell'ossido di magnesio, le BAT prevedono l'applicazione combinata delle seguenti tecniche:</p> <p>a) Scelta di una sede adatta per le operazioni rumorose</p> <p>b) Protezione delle aree delle operazioni/delle unità rumorose</p> <p>c) Utilizzo di sistemi di isolamento dalle vibrazioni delle operazioni/unità</p> <p>d) Utilizzo di rivestimenti interni ed esterni realizzati in materiali isolanti</p> <p>e) Utilizzo di edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei</p> <p>f) Utilizzo di barriere antirumore e/o barriere naturali</p> <p>g) Utilizzo di silenziatori sui camini di scarico</p> <p>h) Impiego di canalizzazioni coibentate e ventilatori finali situati in edifici insonorizzati</p> <p>i) Chiusura di porte e finestre delle aree coperte</p> <p>j) Utilizzo di sistemi di isolamento adeguati per gli edifici in cui sono collocati i macchinari</p> <p>k) Utilizzo di sistemi di isolamento acustico nelle aree non isolate, ad esempio installando una paratia all'ingresso di un nastro trasportatore</p> <p>l) Installazione di silenziatori sullo scarico dell'aria, ad esempio all'uscita dei gas puliti delle unità di depolverazione,</p> <p>m) Riduzione della velocità del flusso nei condotti</p> <p>n) Utilizzo di sistemi di isolamento adeguati per i condotti</p> <p>o) Realizzare il disaccoppiamento tra le fonti di rumore e i componenti che potrebbero entrare in risonanza, ad esempio i compressori e i condotti</p> <p>p) Utilizzo di silenziatori per le ventole dei filtri</p> <p>q) Utilizzo di moduli antirumore per i dispositivi tecnici (ad esempio, i compressori)</p> <p>r) Utilizzo di protezioni in gomma per i mulini (evitando il contatto delle parti in metallo tra loro)</p> <p>s) Costruzione di edifici o collocazione di alberi e cespugli tra l'area protetta e le attività rumorose</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Gli impianti della cementeria sono stati realizzati o modificati negli anni con i seguenti criteri o caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • approvvigionamento delle macchine prescrivendo delle specifiche tecniche prestazionali in termini di rumorosità; • installazione delle macchine più rumorose all'interno di fabbricati chiusi ed insonorizzati; • studio del lay-out impiantistico con particolare attenzione all'impatto acustico; • accesso ai reparti attraverso portoni fonoisolanti; • ventilazione dei reparti chiusi grazie a sistemi di ventilazione forzata insonorizzati; • insonorizzazione delle casse dei ventilatori di maggiore portata e rumorosità ed installazione sulle mandate degli effluenti in atmosfera di silenziatori dissipativi a setti paralleli. <p>n. 4 del 25 Gennaio 2016</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

BAT 3 - 4 – Tecniche primarie generali

BAT 3-4	Stato di attuazione
<p>3. Per ridurre le emissioni dai forni e garantire un uso efficiente dell'energia, le BAT consistono nell'ottenere un funzionamento del forno stabile e costante, che avvenga secondo parametri di processo vicini a quelli prefissati, attraverso le seguenti tecniche:</p> <p>a) Ottimizzazione del controllo del processo, compreso il controllo automatico computerizzato</p> <p>b) Utilizzo di sistemi moderni costituiti da dosatori gravimetrici ed alimentatori di combustibili solidi.</p> <p>4. Per prevenire e ridurre le emissioni, le BAT consistono nello scegliere sempre tutte le sostanze che vengono immesse nel controllo accurati di tutte le sostanze che vengono immesse nel forno contribuiscono a ridurre le emissioni. Nella scelta di tali sostanze, è opportuno tenere conto della composizione chimica delle sostanze e del modo in cui vengono immesse nel forno. Fra le sostanze potenzialmente critiche rientrano le sostanze indicate nella BAT 11 e nelle BAT comprese tra 24 e 28.</p>	<p>APPLICATE</p> <p>3. Il ciclo tecnologico di produzione è costantemente monitorato da personale esperto e qualificato che, anche grazie all'ausilio di controlli chimico-fisici delle materie prime, semilavorati e prodotti finiti, assicura la corretta gestione del processo ai fini di garantire la qualità dei prodotti finiti e semilavorati e delle emissioni in atmosfera.</p> <p>Tutti i segnali diagnostici e di stato delle macchine e degli impianti dell'intero ciclo produttivo sono remotati e centralizzati in una sala controllo continuamente presidiata da personale di turno qualificato, adeguatamente formato e informato, operante su tre turni.</p> <p>Dalla stessa sala gli operatori comandano l'operatività di macchine e impianti. Le manovre di sala sono inoltre gestite elettronicamente secondo logiche di controllo la cui funzione è preservare l'integrità degli impianti, l'ambiente, la sicurezza dei lavoratori e la qualità del prodotto.</p> <p>Il dosaggio dei combustibili solidi è effettuato tramite moderni sistemi gravimetrici.</p> <p>L'impianto è dotato di un sistema di gestione automatico del processo detto "Sistema Esperto" che conduce l'impianto nelle fasi di normale esercizio.</p> <p>4. Tutte le tipologie di combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati sono sottoposte a monitoraggio.</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

BAT 5 – Monitoraggio

BAT 5	Stato di attuazione
<p>5. Le BAT prevedono che siano monitorati e misurati periodicamente i parametri di processo e le emissioni e monitorate le emissioni in conformità alle norme EN pertinenti ovvero, qualora tali norme non siano disponibili, alle norme ISO, nazionali o ad altre norme internazionali al fine di garantire la presenza di dati di rilevanza scientifica equivalente, compresi i dati seguenti:</p> <p>a) Misurazioni continue dei parametri di processo atte a dimostrarne la stabilità, quali temperatura, tenore di O₂, pressione e portata</p> <p>b) Monitoraggio e stabilizzazione dei parametri di processo fondamentali, ad esempio miscela omogenea delle materie prime e alimentazione di combustibile, dosaggio regolare e tenore di ossigeno in eccesso</p> <p>c) Misurazioni continue di nuove emissioni di NH₃ in caso di utilizzo della n.</p> <p>d) Misurazioni continue di polvere ed emissioni di polveri di NO_x, SO_x e CO</p> <p>e) Misurazioni periodiche di PCDD/F e delle emissioni di metallo</p> <p>f) Misurazioni continue o periodiche delle emissioni di HCl, HF e COT.</p> <p>g) Misurazioni continue o periodiche delle emissioni di polveri</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Il forno di cottura è oggetto di monitoraggio continuo di temperature di esercizio, pressioni e tenori di O₂. Sono adottati inoltre moderni sistemi gravimetrici per il dosaggio di materie prime e combustibili. Le portate di combustibili e materie prime sono registrate in continuo.</p> <p>La miscela di materie prime per cottura è controllata tramite moderni sistemi di controllo a feedback con raggi X e la miscela è controllata in continuo a partire dal 25 gennaio 2016.</p> <p>La miscela è sottoposta a processi di omogeneizzazione per continuità e costanza del titolo.</p> <p>Le emissioni di polvere SO₂, NO_x, CO, COT, NH₃, HCl sono monitorate in continuo.</p> <p>Le emissioni di metalli, HF e PCDD/F sono oggetto di misurazioni discontinue annuali (su base quadrimestrale).</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

due di emissioni di NH₃ in caso di utilizzo della n.

n.

4 del 25 gennaio 2016

PARTE I

BAT 6 – Selezione del processo

BAT 6	Stato di attuazione						
<p>6. Per ridurre il consumo di energia, le BAT prevedono che si utilizzi un forno per processo per via secca con preriscaldamento multistadio e precalcinazione. In questo tipo di impianto del forno, i gas di scarico e il calore residuo recuperato dall'impianto di raffreddamento possono essere utilizzati per il preriscaldamento/la precalcinazione delle materie prime di alimentazione prima che siano immesse nel forno, consentendo in tal modo di conseguire risparmi significativi nel consumo di energia.</p> <p>Applicabile alle nuove unità tecniche e alle modifiche sostanziali, in funzione del contenuto di umidità delle materie prime.</p> <p>Livelli di consumo di energia associati alle BAT per le nuove unità tecniche e gli adeguamenti di rilievo delle unità tecniche, utilizzando un processo per via secca mediante forno con preriscaldamento multistadio e precalcinazione</p> <table border="1" data-bbox="204 1592 965 1709"> <thead> <tr> <th>Processo</th> <th>Unità</th> <th>Livelli di consumo di energia associati alle BAT ⁽¹⁾</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Processo per via secca con preriscaldamento multistadio e precalcinazione</td> <td>MJ/t di clinker</td> <td>2900 – 3300 ^{(2) (3)}</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) I livelli non si applicano agli impianti che producono cemento speciale o clinker da cemento bianco che richiedono temperature di processo notevolmente superiori in base al disciplinare del prodotto. (2) In condizioni di esercizio normali e ottimizzati (escludendo, ad esempio, operazioni quali avvii e/o arresti). (3) La capacità produttiva influenza la domanda di energia, in quanto capacità maggiori permettono di conseguire risparmi energetici e capacità minori richiedono un maggior consumo di energia. Il consumo di energia dipende altresì dal numero di stadi del preriscaldatore a cicloni, laddove un maggior numero di stadi comporta un minor consumo di energia del processo del forno. Il numero adatto di stadi del preriscaldatore a cicloni dipende prevalentemente dal contenuto di umidità delle materie prime.</p>	Processo	Unità	Livelli di consumo di energia associati alle BAT ⁽¹⁾	Processo per via secca con preriscaldamento multistadio e precalcinazione	MJ/t di clinker	2900 – 3300 ^{(2) (3)}	<p>APPLICATA</p> <p>La tecnologia adottata è del tipo previsto dalla BAT ovvero forno per processo per via secca con preriscaldamento multistadio e precalcinazione.</p> <p>Il consumo specifico nel 2009 è stato pari a 3681 MJ/t clinker</p> <p>Il valore è calcolato includendo i transitori di esercizio quali avvii e/o arresti.</p> <p>Il consumo di calore specifico espresso in MJ/t clinker al netto di avvii e/o arresti è pari a circa 3200 I livelli di consumo di energia è in linea con quanto previsto dalle BAT.</p>
Processo	Unità	Livelli di consumo di energia associati alle BAT ⁽¹⁾					
Processo per via secca con preriscaldamento multistadio e precalcinazione	MJ/t di clinker	2900 – 3300 ^{(2) (3)}					

BAT 7 – Consumo di energia

BAT 7	Stato di attuazione
<p>7. Per limitare/ridurre al minimo il consumo di energia termica, le BAT prevedono l'applicazione combinata delle seguenti tecniche:</p> <p>a) Utilizzo di impianti migliori e ottimizzati e funzionamento del forno stabile e costante, che avvenga secondo parametri di processo vicini a quelli prefissati, attraverso le seguenti operazioni:</p> <p>I. Ottimizzazione del controllo del processo, compreso il controllo automatico computerizzato</p> <p>II. Utilizzo di sistemi moderni di dosatori gravimetrici ed alimentatori di materiali solidi</p> <p>III. Riscaldamento e precalcinazione nella misura possibile, tenendo conto della configurazione del sistema di forno esistente</p> <p>b) Recupero del calore in eccesso dai forni, soprattutto dalla loro area di raffreddamento. In particolare, il calore in eccesso dai forni ottenuto dall'area di raffreddamento (aria calda) o dal preriscaldatore può essere utilizzato per l'essiccazione delle materie prime</p> <p>c) Applicazione del numero adeguato di stadi dei cicloni relative alle caratteristiche e alle proprietà delle materie prime e dei combustibili utilizzati</p> <p>d) Utilizzo di combustibili con caratteristiche tali da influenzare positivamente il consumo di energia termica</p> <p>e) Nel sostituire i combustibili tradizionali con i combustibili derivati dai rifiuti, utilizzo di sistemi di forni per il cemento ottimizzati e adatti alla combustione dei rifiuti</p> <p>f) Riduzione al minimo dei flussi nel sistema di bypass</p> <p>Numerosi fattori influenzano il consumo di energia degli impianti moderni di forni, quali le proprietà delle materie prime (ad esempio, contenuto di umidità, attitudine alla cottura), l'utilizzo di combustibili che presentano proprietà diverse, nonché l'utilizzo di un sistema di bypass per i gas. Inoltre, la capacità produttiva del forno influenza la domanda di energia.</p> <p>Tecnica 7c: il numero adatto di stadi dei cicloni per il preriscaldamento è determinato dal volume e dal contenuto di umidità delle materie prime e dei combustibili che devono essere essiccati dal calore residuo degli effluenti gassosi in quanto le materie prime locali si differenziano notevolmente in termini di contenuto di umidità e attitudine alla cottura.</p> <p>Tecnica 7d: nell'industria cementiera è possibile utilizzare combustibili tradizionali e ottenuti dai rifiuti. Le caratteristiche dei combustibili utilizzati, quali un potere calorifico adeguato e un basso contenuto di umidità, esercitano un'influenza positiva sul consumo di energia specifico del forno.</p> <p>Tecnica 7f: la rimozione delle materie prime calde e del gas caldo comporta un consumo di energia specifico più elevato di circa 6 – 12 MJ/t di clinker per punto percentuale di gas rimosso all'ingresso del forno. Pertanto, ridurre al minimo l'utilizzo di un sistema di bypass per i gas può avere effetti positivi in termini di consumo di energia.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La tecnologia adottata è del tipo previsto dalla BAT ovvero forno per processo per via secca con preriscaldamento multistadio e precalcinazione.</p> <p>E' attivo il recupero del calore in eccesso, in particolare, il calore ottenuto dall'area di raffreddamento (aria calda) è utilizzato per l'essiccazione del combustibile mentre quello in eccesso dal preriscaldatore è utilizzato per l'essiccazione delle materie prime nel molino dedicato.</p> <p>I combustibili convenzionali utilizzati sono tutti ad elevato contenuto energetico.</p> <p>I rifiuti non pericolosi (CDR) utilizzati hanno un contenuto energetico e di umidità adeguati.</p> <p>L'impianto non è dotato di bypass.</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

mento e precalcinazione nella misura possibile,
tenendo conto della configurazione del sistema di forno
esistente

del 25 settembre 2016

PARTE I

BAT 8-9-10 – Consumo di energia

BAT 8-9-10	Stato di attuazione
<p>8. Per ridurre il consumo di energia primaria, le BAT devono valutare la possibilità di ridurre il contenuto di clinker nel cemento e nei prodotti a base di cemento.</p> <p>La riduzione del contenuto di clinker nel cemento e nei prodotti a base di cemento è possibile grazie all'aggiunta di filler e/o additivi, quali scorie d'altoforno, calcare, ceneri volanti e pozzolana nella fase di macinazione in conformità alle norme pertinenti applicabili nell'industria del cemento.</p> <p>9. Per ridurre il consumo di energia primaria, le BAT devono valutare la possibilità di utilizzare impianti di cogenerazione/produzione combinata di calore e elettricità.</p> <p>Nell'industria del cemento è possibile impiegare impianti di cogenerazione per la produzione di vapore e di elettricità o impianti di produzione combinata di calore e elettricità mediante il recupero del calore e dell'elettricità dall'impianto di raffreddamento del clinker o dai gas, utilizzando i processi tradizionali del ciclo del vapore o altre tecniche. Inoltre, il calore in eccesso può essere recuperato dall'impianto di raffreddamento del clinker o dai gas effluenti del forno per il teleriscaldamento o altre applicazioni industriali.</p> <p>10. Per limitare/ridurre al minimo il consumo di energia elettrica, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> Utilizzo di sistemi di gestione dell'energia elettrica Utilizzo di apparecchiature di macinazione e altri apparecchi elettrici ad alta efficienza energetica Utilizzo di sistemi di monitoraggio perfezionati Riduzione di infiltrazioni di aria falsa nel sistema Ottimizzazione del controllo del processo 	<p>APPLICATA</p> <p>8. Italcementi, sempre nel rispetto delle caratteristiche qualitative del cemento prodotto conforme alle norme di qualità dedicate, ha ridotto sensibilmente l'apporto di clinker nei cementi.</p> <p>La cementeria di Salerno produce cemento pozzolanico.</p> <p>9. Il calore proveniente dalla griglia di raffreddamento del clinker e dal PRS è utilizzato per l'essiccazione delle materie prime e del combustibile solido. Allo stato attuale non vi è una quantità di calore residuo tale da permetterne lo sfruttamento per la cogenerazione/produzione combinata di calore e di elettricità.</p> <p>10. Gli impianti sono stati progettati e nel tempo aggiornati in modo da minimizzare il consumo elettrico tramite l'utilizzo di motori ad azionamento variabile, macchine ad alta efficienza energetica. Inoltre sono utilizzati sistemi automatici di gestione dell'energia.</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

BAT 11 – Controllo della qualità dei rifiuti

BAT 11	Stato di attuazione
<p>11. Per garantire le caratteristiche dei rifiuti da utilizzare come materie prime e/o combustibili nel forno da cemento e ridurre le emissioni, le BAT prevedono l'applicazione delle seguenti tecniche:</p> <ol style="list-style-type: none"> Applicazione di sistemi di assicurazione della qualità per garantire le caratteristiche dei rifiuti e per analizzare i rifiuti da utilizzare come materie prime e/o combustibile nel forno da cemento I. qualità costante II. criteri fisici, ad esempio formazione di emissioni, pezzatura, reattività, attitudine alla combustione, potere calorifico III. criteri chimici, ad esempio tenore di cloro, zolfo, metalli alcalini, fosfati, nonché di altri metalli da considerare Controllo dei rifiuti da utilizzare come materie prime e/o combustibile nel forno da cemento relativamente al valore quantitativo dei parametri di interesse, ad esempio cloro, metalli da considerare (tra cui cadmio, mercurio, tallio), zolfo, contenuto totale di alogeni Applicazione di sistemi di assicurazione della qualità per ciascun carico di rifiuti <p>Diversi tipi di rifiuti possono sostituire le materie prime e/o i combustibili fossili nell'industria di produzione del cemento, contribuendo in tal modo al risparmio di risorse naturali.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Tutti i fornitori di rifiuti sono sottoposti ad una procedura di qualificazione prima di essere autorizzati al conferimento presso l'impianto.</p> <p>Tutte le partite omogenee di rifiuti recuperati sono sottoposte ad analisi dai produttori dei rifiuti stessi.</p>

BAT 12 – Rifiuti alimentati al forno

BAT 12	Stato di attuazione
<p>12. Per garantire un trattamento adeguato dei rifiuti da utilizzare come combustibile e/o materie prime nel forno, le BAT prevedono l'applicazione delle seguenti tecniche:</p> <p>a) Utilizzo di punti di alimentazione dei rifiuti al forno che permettano di ottenere temperature e un tempo di permanenza in forno adeguati in funzione delle caratteristiche progettuali e operative del forno</p> <p>b) Alimentazione di rifiuti in sostituzione delle materie prime, contenenti componenti organici che si possano volatilizzare nelle zone dell'impianto del forno con temperatura sufficientemente della zona di calcinazione</p> <p>c) Il processo in modo tale che la temperatura dei gas risultanti dal coincenerimento dei rifiuti venga innalzata in maniera omogenea, anche nelle condizioni più sfavorevoli, a 850 °C per 2 secondi</p> <p>d) Innalzamento della temperatura a 1100 °C se nel processo si effettua il coincenerimento di rifiuti pericolosi con un tenore di composti organici alogenati, espressi come cloro, superiore all'1 %</p> <p>e) Alimentazione dei rifiuti in modo continuo e costante</p> <p>f) Ritardo o interruzione del coincenerimento dei rifiuti in concomitanza con operazioni quali avvii e/o arresti quando non sia possibile raggiungere temperature e tempi di permanenza adeguati, indicati alle lettere a) e d) precedenti</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La cementeria utilizza CDR. Il rifiuto è alimentato solo in fase di normale esercizio al di sopra del minimo tecnico.</p> <p>Il CDR rifiuto non pericoloso è alimentato sia al calcinatore che al bruciatore principale. I punti di inserimento garantiscono tempi di permanenza dei gas superiori a 2 secondi per temperature superiori agli 850 °C. Le temperature sono sempre monitorate e l'utilizzo di CDR avviene solo durante le fasi di esercizio e non durante i transitori</p> <p>Il tasso di sostituzione è aumentato progressivamente nel periodo 2006-2012.</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

processo in modo tale che la temperatura dei gas

in punti di inserimento

PARTE I

BAT 13 – Gestione sicurezza rifiuti pericolosi in sostituzione delle MP

BAT 13	Stato di attuazione
<p>13. Le BAT prevedono l'applicazione di sistemi di gestione della sicurezza nelle fasi di stoccaggio, manipolazione, alimentazione di rifiuti pericolosi in sostituzione delle materie prime, ad esempio ricorrendo ad un approccio basato sui rischi in funzione dell'origine e della tipologia dei rifiuti per l'identificazione, il controllo, il campionamento e le prove sui rifiuti da utilizzare nel processo.</p>	<p>NON APPLICABILE</p> <p>Presso la cementeria non si utilizzano rifiuti pericolosi in sostituzione delle materie prime.</p>

BAT 14 – Emissioni di polveri diffuse

BAT 14	Stato di attuazione
<p>14. Per ridurre al minimo/evitare le emissioni di polveri diffuse provenienti da operazioni che generano polvere, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>a) Utilizzo di un assetto semplice e lineare del sito dell'installazione (solo nuovi impianti)</p> <p>b) Protezione/chiusura delle aree delle operazioni che generano polvere, quali macinazione, vagliatura e mescolamento</p> <p>c) Copertura di nastri trasportatori ed elevatori, realizzati come sistemi chiusi, qualora esista la probabilità di rilascio di emissioni di polveri diffuse da materiale che genera polvere</p> <p>d) Riduzione delle perdite d'aria e materiali</p> <p>e) Utilizzo di dispositivi e sistemi di controllo automatici</p> <p>f) Garanzia di assenza di complicazioni nello svolgimento delle operazioni</p> <p>g) Garanzia di una manutenzione adeguata e completa dell'impianto attraverso impianti di aspirazione per pulizia mobili e fissi.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durante le operazioni di pulizia o in caso di problemi con i nastri trasportatori possono verificarsi fuoriuscite di materiale. Per evitare che si formino polveri diffuse durante le operazioni di rimozione è opportuno utilizzare impianti di aspirazione. I nuovi edifici possono essere facilmente dotati di tubature fisse per l'aspirazione per pulizia, mentre per gli edifici esistenti è di norma preferibile prevedere sistemi mobili e collegamenti flessibili - In casi specifici, può essere preferibile l'applicazione di un processo di circolazione per gli impianti di trasporto pneumatici <p>h) Ventilazione e raccolta delle polveri mediante filtri a tessuto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Per quanto possibile, è opportuno eseguire tutte le operazioni di movimentazione dei materiali in impianti chiusi tenuti in condizioni di pressione negativa. L'aria di aspirazione utilizzata a tal fine viene successivamente ripulita delle polveri attraverso un filtro a tessuto prima di essere nuovamente emessa nell'atmosfera <p>i) Utilizzo di sistemi chiusi di stoccaggio attraverso un impianto di movimentazione automatico:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il ricorso a sili di clinker e ad aree completamente automatizzate per lo stoccaggio delle materie prime è considerato la soluzione più efficace al problema delle polveri diffuse generate da scorte consistenti. Queste modalità di stoccaggio prevedono uno o più filtri a tessuto per prevenire la formazione di polveri diffuse durante le operazioni di carico e scarico - Utilizzo di sili di stoccaggio di capacità adeguate, indicatori di livello con interruttori di emergenza e filtri per trattare l'aria polverosa spostata durante le operazioni di riempimento <p>j) Utilizzo di tubature di riempimento flessibili per i processi di spedizione e carico, corredate di un sistema di aspirazione delle polveri per il caricamento del cemento, posizionate nella direzione del pianale di carico dell'automezzo</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Per il contenimento delle polveri diffuse sono applicate le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Protezione/chiusura delle aree delle operazioni che generano polvere. • Copertura di nastri trasportatori ed elevatori • Riduzione delle perdite d'aria e materiali. • Garanzia di una manutenzione adeguata e completa dell'impianto attraverso impianti di aspirazione per pulizia mobili e fissi. • Ventilazione e raccolta delle polveri mediante filtri a tessuto o elettrofiltri (in cementeria sono installati filtri a tessuto o elettrofiltri per il contenimento delle polveri diffuse). • Utilizzo di sistemi chiusi di stoccaggio attraverso impianti di movimentazione automatico, quali: capannoni materie prime, silo clinker e sili di deposito del cemento. • Utilizzo di tubature di riempimento flessibili per i processi di spedizione e carico, corredate di un sistema di aspirazione delle polveri per il caricamento del cemento, posizionate nella direzione del pianale di carico dell'automezzo.

BAT 15 – Emissioni di polveri diffuse

BAT 15	Stato di attuazione
<p>15. Per ridurre al minimo/evitare le emissioni di polveri diffuse provenienti da operazioni che generano polvere, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>a) Copertura delle aree di magazzinaggio alla rinfusa o degli ammassi di scorte, ovvero protezione degli stessi con schermi, pareti o sistemi di chiusura realizzati con vegetazione verticale (barriere antivento artificiali o naturali per la protezione delle scorte all'aperto)</p> <p>b) Utilizzo di sistemi antivento per la protezione delle scorte all'aperto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - È opportuno evitare di stoccare all'aperto materiali che generano polveri. Se possibile tuttavia ridurre le polveri utilizzando apposite barriere <p>c) Nebulizzazione di acqua e abbattitori chimici delle polveri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Quando la fonte puntuale delle polveri diffuse è ben localizzata, è possibile installare un sistema di iniezione di acqua nebulizzata. L'umidificazione delle particelle di polvere ne favorisce l'agglomerazione e il deposito. Esiste inoltre un'ampia gamma di sostanze che possono essere utilizzate per migliorare l'efficienza complessiva della nebulizzazione d'acqua <p>d) Garantire la pavimentazione, la bagnatura delle strade e le operazioni di manutenzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - È opportuno che le zone di circolazione degli automezzi siano pavimentate, laddove possibile, e che l'area sia tenuta il più possibile pulita. La bagnatura delle strade contribuisce a ridurre le emissioni di polveri, in particolare in condizioni di tempo asciutto. La pulizia delle strade può essere effettuata anche mediante l'impiego di spazzatrici stradali. È opportuno ricorrere a buone pratiche di manutenzione per tenere le emissioni di polveri diffuse al minimo <p>e) Garantire l'umidificazione delle scorte:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le emissioni di polveri diffuse in prossimità delle scorte possono essere ridotte umidificando in modo sufficiente i punti di carico e scarico e utilizzando nastri trasportatori ad altezze variabili <p>f) Avvicinamento dell'altezza del piano di scarico all'altezza variabile della scorta, possibilmente in modo automatico o riducendo la velocità dell'operazione di scarico, qualora sia impossibile evitare emissioni di polveri diffuse nei punti di carico e scarico dei siti di stoccaggio</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Per il contenimento delle polveri diffuse sono applicate le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tutti i nastri trasportatori sono installati in reparti e/o passerelle chiuse; • le aree di stoccaggio dei materiali poleverulenti sono al coperto; • strade e piazzali di cemenzeria sono oggetto di continua pulizia con motospazzatrice ed i reparti produttivi sono costantemente tenuti puliti con l'ausilio di aspiratori industriali.

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

possibile tuttavia ridurre le polveri utilizzando apposite barriere
n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

BAT 16 – Emissioni polveri convogliate

BAT 16	Stato di attuazione
<p>16. Per ridurre le emissioni di polveri convogliate, le BAT prevedono di applicare un sistema di gestione della manutenzione che prenda in considerazione in modo specifico l'efficienza dei filtri utilizzati per le operazioni che generano polvere, diverse dai processi di cottura in forno, raffreddamento e macinazione. Tenendo conto di questo sistema, le BAT prevedono l'effettuazione della pulizia mediante la depolverazione a secco dei gas esausti tramite filtro. Per le operazioni che generano polvere, la depolverazione a secco dei gas esausti avviene solitamente attraverso un filtro a tessuto</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>Il BAT-AEL per le emissioni di polveri convogliate prodotte dalle operazioni che generano polvere diverse dalle operazioni previste nell'ambito dei principali processi di cottura in forno, raffreddamento e macinazione è $<10 \text{ mg/Nm}^3$, come valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni puntuali di almeno mezz'ora).</p> <p>Giova rilevare che per le fonti di portata modesta ($<10\,000 \text{ Nm}^3/\text{h}$) si deve prevedere un sistema di gestione della manutenzione in linea con le priorità, basato su un sistema di gestione della manutenzione n. 4 del 25 Gennaio 2010</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La manutenzione dei presidi è effettuata e registrata secondo uno specifico programma di gestione del SGA certificato ISO 14001.</p> <p>Tutte le emissioni convogliate, monitorate hanno livelli di emissione medi $< 10 \text{ mg/Nm}^3$</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

BAT 17 – Emissioni polveri forno di cottura

BAT 17	Stato di attuazione												
<p>17. Per ridurre le emissioni di polveri derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura, le BAT prevedono la depolverazione a secco dei gas esausti tramite filtro.</p> <p>a) Precipitatori elettrostatici (ESP) b) Filtri a tessuto c) Filtri ibridi</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>Il BAT-AEL per le emissioni di polveri derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno è $<10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$ (valore medio giornaliero). Il livello più basso si ottiene utilizzando filtri a tessuto o precipitatori elettrostatici nuovi o sottoposti agli opportuni adeguamenti.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Le emissioni del forno di cottura hanno livelli di emissione medi giornalieri in linea con la BAT</p> <p>I gas in uscita dal forno di cottura sono depolverati con un moderno filtro a tessuto. La polverosità è misurata in continuo.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Valori medi giornalieri 2008-2012</th> <th>Polveri mg/Nm^3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MEDIA</td> <td>3,2</td> </tr> <tr> <td>MIN</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>MAX</td> <td>17,6</td> </tr> <tr> <td>DEV.ST</td> <td>2,2</td> </tr> <tr> <td>95°PERCENTILE</td> <td>6,9</td> </tr> </tbody> </table>	Valori medi giornalieri 2008-2012	Polveri mg/Nm^3	MEDIA	3,2	MIN	0,2	MAX	17,6	DEV.ST	2,2	95°PERCENTILE	6,9
Valori medi giornalieri 2008-2012	Polveri mg/Nm^3												
MEDIA	3,2												
MIN	0,2												
MAX	17,6												
DEV.ST	2,2												
95°PERCENTILE	6,9												

BAT 18 – Emissioni polveri raffreddamento e macinazione

BAT 18	Stato di attuazione
<p>18. Per ridurre le emissioni di polveri derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di raffreddamento e macinazione, le BAT prevedono la depolverazione a secco dei gas esausti tramite filtro.</p> <p>d) Precipitatori elettrostatici (ESP) e) Filtri a tessuto f) Filtri ibridi</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>Il BAT-AEL per le emissioni di polveri derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di raffreddamento e macinazione è $<10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$, calcolato come valore medio giornaliero o valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni puntuali per almeno mezz'ora). Il livello più basso si ottiene utilizzando filtri a tessuto o precipitatori elettrostatici nuovi o sottoposti agli opportuni adeguamenti.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Gli impianti di macinazione cemento sono depolverati da moderni filtri a tessuto che permettono livelli emissivi in linea con la BAT.</p> <p>L'impianto di raffreddamento del clinker è depolverato da un filtro tessuto in grado di garantire livelli emissivi perfettamente in linea con la BAT.</p>

BAT 19 – Emissioni di NOx

BAT 19	Stato di attuazione																					
<p>19. Per ridurre le emissioni di NO_x derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno e/o di preriscaldamento/precalcinazione, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>a) Tecniche primarie</p> <ol style="list-style-type: none"> I. Iniezione di acqua in fiamma II. Bruciatori a basse emissioni di ossidi di azoto (low NO_x) III. Mid-kiln firing IV. Aggiunta di agenti mineralizzanti per migliorare l'attitudine alla cottura della farina cruda (clinker mineralizzato) <p>b) Combustione a stadi (con combustibili convenzionali o da rifiuti), anche in combinazione con l'uso di un precalcinatore e di un mix di combustibili ottimizzato.</p> <p>c) Riduzione selettiva non catalitica (selective non-catalytic reduction, SNCR)</p> <p>d) Riduzione selettiva catalitica (selective catalytic reduction, SCR)</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>Livelli di emissioni associate alle BAT per NO_x derivanti dagli effluenti gassosi dei processi degli impianti di cottura e/o con preriscaldamento/precalcinazione nell'industria del cemento.</p> <table border="1" data-bbox="201 1151 941 1379"> <thead> <tr> <th>Tipo di forno</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (valore medio giornaliero)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Forni con preriscaldatore</td> <td>mg/Nm³</td> <td><200 – 450 ^{(1) (2)}</td> </tr> <tr> <td>Forni Lepol e forni rotanti lunghi</td> <td>mg/Nm³</td> <td>400 – 800 ⁽³⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Il valore superiore dell'intervallo BAT-AEL è 500 mg/Nm³ nei casi in cui dopo le misure tecniche primarie il livello iniziale di NO_x è >1000 mg/Nm³</p> <p>(2) La capacità di ottenere valori compresi nell'intervallo indicato può essere influenzata dalle caratteristiche costruttive dei forni esistenti, dalle proprietà del mix di combustibili (rifiuti compresi), dalla attitudine alla cottura delle materie prime (ad esempio, cemento speciale o clinker da cemento bianco). Livelli inferiori a 350 mg/Nm³ si ottengono in forni con condizioni favorevoli quando si utilizza la riduzione selettiva non catalitica (SNCR). Nel 2008, il valore inferiore, pari a 200 mg/Nm³, è stato riportato come media mensile di tre impianti (con l'utilizzo di una miscela facilmente cuocibile) utilizzando la riduzione selettiva non catalitica (SNCR).</p> <p>(3) In funzione dei livelli iniziali e delle perdite di NH₃.</p>	Tipo di forno	Unità	BAT-AEL (valore medio giornaliero)	Forni con preriscaldatore	mg/Nm ³	<200 – 450 ^{(1) (2)}	Forni Lepol e forni rotanti lunghi	mg/Nm ³	400 – 800 ⁽³⁾	<p>APPLICATA</p> <p>Sono applicate le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ottimizzazione del controllo di processo attraverso sistemi di controllo automatici computerizzati. • Uso di moderni sistemi gravimetrici per l'alimentazione dei combustibili. • Bruciatori LowNO_x. • Combustione multistadio. • Riduzione selettiva non catalitica (SNCR) • Attenta scelta e controllo adeguato delle sostanze immesse nel forno. <p>Il parametro è misurato in continuo.</p> <table border="1" data-bbox="970 952 1361 1198"> <thead> <tr> <th>Valori medi giornalieri 2008-2012</th> <th>NO_x mg/Nm³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MEDIA</td> <td>685,0</td> </tr> <tr> <td>MIN</td> <td>400,0</td> </tr> <tr> <td>MAX</td> <td>792,0</td> </tr> <tr> <td>DEV.ST</td> <td>63,0</td> </tr> <tr> <td>95°PERCENTILE</td> <td>758,0</td> </tr> </tbody> </table>	Valori medi giornalieri 2008-2012	NO _x mg/Nm ³	MEDIA	685,0	MIN	400,0	MAX	792,0	DEV.ST	63,0	95°PERCENTILE	758,0
Tipo di forno	Unità	BAT-AEL (valore medio giornaliero)																				
Forni con preriscaldatore	mg/Nm ³	<200 – 450 ^{(1) (2)}																				
Forni Lepol e forni rotanti lunghi	mg/Nm ³	400 – 800 ⁽³⁾																				
Valori medi giornalieri 2008-2012	NO _x mg/Nm ³																					
MEDIA	685,0																					
MIN	400,0																					
MAX	792,0																					
DEV.ST	63,0																					
95°PERCENTILE	758,0																					

BAT 20 – Emissioni di NH₃ in caso di utilizzo di SNCR

BAT 20	Stato di attuazione																		
<p>20. In caso di ricorso alla tecnica SNCR, le BAT prevedono che si consegua una riduzione di NOx efficace e si mantenga al contempo la perdita di ammoniaca al livello più basso possibile mediante la seguente tecnica:</p> <p>a) Applicazione di un'efficienza di riduzione di NOx adeguata e sufficiente, insieme a un processo operativo stabile</p> <p>b) Applicazione di una buona distribuzione stechiometrica dell'ammoniaca al fine di raggiungere la maggiore efficienza possibile nella riduzione del NOx e ridurre la perdita di NH₃</p> <p>c) Mantenimento delle emissioni della perdita di NH₃ (a causa non reagita) proveniente dagli effluenti gassosi il più bassa, tenendo conto della correlazione tra l'efficienza di abbattimento degli NOx e la perdita di NH₃</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT in caso di perdita di NH₃ negli effluenti gassosi in caso di applicazione della tecnica SNCR</p> <table border="1" data-bbox="204 882 906 1021"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (valore medio giornaliero)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Perdita di NH₃</td> <td>mg/Nm³</td> <td><30 – 50 ⁽¹⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) La perdita di ammoniaca è in funzione dei livelli iniziali di NOx e dell'efficienza di abbattimento di NOx. Per i forni Lepol e i forni rotanti lunghi, il livello può essere ancora più elevato.</p>	Parametro	Unità	BAT-AEL (valore medio giornaliero)	Perdita di NH ₃	mg/Nm ³	<30 – 50 ⁽¹⁾	<p>APPLICATA</p> <p>Le emissioni di NH₃ sono riconducibili alla presenza di composti ammoniacali all'interno delle materie prime naturali.</p> <p>Con l'attuale utilizzo del SNCR, non si verificano problematiche ai livelli emissivi della NH₃ (ammonia slip).</p> <table border="1" data-bbox="938 730 1327 976"> <thead> <tr> <th>Valori medio annuali 2008-2012</th> <th>NH₃ mg/Nm³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MEDIA</td> <td>21,4</td> </tr> <tr> <td>MIN</td> <td>0,0</td> </tr> <tr> <td>MAX</td> <td>57,2</td> </tr> <tr> <td>DEV.ST</td> <td>11,9</td> </tr> <tr> <td>95°PERCENTILE</td> <td>44,0</td> </tr> </tbody> </table>	Valori medio annuali 2008-2012	NH ₃ mg/Nm ³	MEDIA	21,4	MIN	0,0	MAX	57,2	DEV.ST	11,9	95°PERCENTILE	44,0
Parametro	Unità	BAT-AEL (valore medio giornaliero)																	
Perdita di NH ₃	mg/Nm ³	<30 – 50 ⁽¹⁾																	
Valori medio annuali 2008-2012	NH ₃ mg/Nm ³																		
MEDIA	21,4																		
MIN	0,0																		
MAX	57,2																		
DEV.ST	11,9																		
95°PERCENTILE	44,0																		

BAT 21 – Emissioni di SO₂

BAT 21	Stato di attuazione																		
<p>21. Per ridurre le emissioni di SO_x derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno e/o di preriscaldamento/precalcinazione, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione</p> <p>a) Aggiunta di adsorbenti b) Sistemi di abbattimento a umido</p> <p>A seconda delle materie prime e della qualità del combustibile impiegati, i livelli di emissione di SO_x possono essere tenuti bassi senza la necessità di ricorrere ad una tecnica di abbattimento.</p> <p><small>I addove necessario, le tecniche primarie e/o di abbattimento, quali i sistemi di abbattimento a umido, sono state per ridurre le emissioni di SO_x.</small></p> <p><small>BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA</small></p> <p>I sistemi di abbattimento a umido sono già stati impiegati in impianti in cui i livelli non abbattuti di SO_x iniziali erano superiori a 800 – 1000 mg/Nm³</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>Livelli di emissioni associate alle BAT per SO_x derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno e/o di preriscaldamento/precalcinazione nell'industria del cemento</p> <table border="1" data-bbox="201 1055 906 1176"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL ^{(1) (2)} (valore medio giornaliero)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SO_x espressi come SO₂</td> <td>mg/Nm³</td> <td><50 – 400</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) L'intervallo di valori tiene conto del tenore di zolfo nelle materie prime. (2) Nella produzione di cemento bianco e clinker da cemento speciale, il clinker potrebbe presentare una capacità di gran lunga inferiore di trattenere lo zolfo immesso come combustibile, causando così maggiori emissioni di SO_x</p>	Parametro	Unità	BAT-AEL ^{(1) (2)} (valore medio giornaliero)	SO _x espressi come SO ₂	mg/Nm ³	<50 – 400	<p>APPLICATA</p> <p>L'impianto in uso è un processo a via secca con preriscaldatore in sospensione (PRS), calcinatore, dotato di un molino verticale che sfrutta i cascami di calore della linea di cottura per l'essiccazione delle materie prime. Il contatto intimo che si realizza tra i fumi di combustione ed il materiale basico in cottura sotto forma di farina, assicura un'efficienza di captazione dei prodotti di ossidazione dello zolfo. Un forno con torre PRS si comporta come uno scrubber naturale garantendo, in assenza di particolari contenuti di zolfo nelle materie prime, livelli emissivi decisamente bassi di SO₂. Sono garantiti livelli emissivi inferiori ai 50 mg/Nm³ rif. 10% di O₂.</p> <table border="1" data-bbox="938 1106 1331 1350"> <thead> <tr> <th>Valori medi giornalieri 2008-2012</th> <th>SO₂ mg/Nm³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MEDIA</td> <td>16,4</td> </tr> <tr> <td>MIN</td> <td>1,0</td> </tr> <tr> <td>MAX</td> <td>48,8</td> </tr> <tr> <td>DEV.ST</td> <td>5,4</td> </tr> <tr> <td>95°PERCENTILE</td> <td>24,7</td> </tr> </tbody> </table>	Valori medi giornalieri 2008-2012	SO ₂ mg/Nm ³	MEDIA	16,4	MIN	1,0	MAX	48,8	DEV.ST	5,4	95°PERCENTILE	24,7
Parametro	Unità	BAT-AEL ^{(1) (2)} (valore medio giornaliero)																	
SO _x espressi come SO ₂	mg/Nm ³	<50 – 400																	
Valori medi giornalieri 2008-2012	SO ₂ mg/Nm ³																		
MEDIA	16,4																		
MIN	1,0																		
MAX	48,8																		
DEV.ST	5,4																		
95°PERCENTILE	24,7																		

BAT 22 – Emissioni di SO₂

BAT 22	Stato di attuazione
<p>22. Per ridurre le emissioni di SO₂ dal forno, le BAT prevedono che si debba ottimizzare i processi di macinazione del crudo.</p> <p>La tecnica consiste nell'ottimizzare i processi di macinazione del crudo, affinché l'impianto di macinazione del crudo possa funzionare per l'abbattimento della quantità di SO₂ del forno. Tale risultato può essere conseguito attraverso l'adeguamento dei seguenti fattori:</p> <ul style="list-style-type: none"> - umidità delle materie prime; - temperatura dell'impianto; - tempo di residenza nell'impianto; - finezza del materiale macinato. 	<p>APPLICATA</p> <p>In coda al forno di cottura è posto il molino delle materie prime che sfrutta i cascami di calore dell'impianto per l'essiccazione delle materie prime. La finezza del materiale macinato, i tempi di residenza e la sua composizione permettono l'ulteriore contenimento dei livelli emissivi di SO₂ (inferiori ai 50 mg/Nm³).</p>

BAT 23 – Riduzione disinnesti del sistema filtrante per CO

BAT 23	Stato di attuazione
<p>23. Per ridurre al minimo la frequenza dei disinnesti del sistema filtrante dovuti all'eccessiva concentrazione di CO e mantenere la loro durata complessiva al di sotto dei 30 minuti l'anno, nei casi in cui si utilizzano precipitatori elettrostatici (ESP) o filtri ibridi, le BAT prevedono l'uso combinato delle seguenti tecniche:</p> <p>a) Gestione dei disinnesti del sistema filtrante dovuti all'eccessiva concentrazione di CO per ridurre il tempo di inattività degli ESP</p> <p>b) Misurazioni continue e automatiche di CO mediante apparecchiature di controllo con tempi brevi di risposta e collocate vicino alla fonte di CO</p> <p>Per motivi di sicurezza, a causa del rischio di esplosioni gli ESP dovranno essere disattivati in presenza di livelli elevati di CO negli effluenti gassosi. Le tecniche seguenti consentono di prevenire i disinnesti del sistema filtrante dovuti all'eccessiva concentrazione di CO e dunque ridurre i periodi di inattività degli</p> <p>BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA n. 4 del 25 Gennaio 2016</p> <p>esso di combustione;</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo del carico organico delle materie prime; - controllo della qualità dei combustibili e del sistema di alimentazione del combustibile. <p>Le interruzioni si verificano prevalentemente durante la fase di avvio dell'operazione. A fini di sicurezza, gli analizzatori di gas ai fini della protezione degli ESP devono essere in linea durante tutte le fasi operative e il periodo di interruzione degli ESP può essere ridotto mediante un sistema di monitoraggio ausiliare sempre in funzione.</p> <p>Il sistema di monitoraggio continuo di CO deve essere ottimizzato relativamente al tempo di reazione e va posizionato vicino a una fonte di CO, ad esempio all'uscita di una torre del preriscaldatore o all'ingresso del forno in caso di impianto che utilizza il processo per via umida.</p> <p>In caso di utilizzo di filtri ibridi, si raccomanda di posizionare a terra la gabbia di supporto al sacchetto dotata di piastra.</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Non sono presenti elettrofiltri alla linea di cottura.</p>

BAT 24 – Emissioni di carbonio organico totale (COT)

BAT 24	Stato di attuazione
<p>24. Per mantenere basse le emissioni di COT derivanti dagli effluenti gassosi del processo di cottura in forno, le BAT prevedono che si eviti di alimentare il forno con materie prime che hanno un contenuto elevato di composti organici volatili</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La scelta di tutte le materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati è effettuata privilegiando il basso contenuto di TOC. Le materie prime delle cave di proprietà, che sono per ovvie ragioni insostituibili, sono condizionate dal geologia del giacimento.</p> <p>La farina cruda alimentata al forno di cottura è sottoposta periodicamente ad un piano di monitoraggio analitico in cui sono determinati anche i contenuti di composti organici.</p> <p>Come ampliamento evidenziato nell'allegato Y4 del rinnovo le emissioni di TOC sono indipendenti dall'utilizzo di rifiuti non pericolosi in sostituzione parziale dei combustibili convenzionali.</p>

BAT 25-26 – Emissioni di HCl e HF

BAT 25-26	Stato di attuazione												
<p>25. Per evitare/ridurre le emissioni di HCl derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche primarie o di una loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> Utilizzo di materie prime e combustibili a basso tenore di cloro Limitazione della quantità di cloro contenuta per ogni rifiuto utilizzato come materia prima e/ combustibile in un forno da cemento <p>Livelli di emissioni associate alle BAT</p> <p>Il BAT-AEL per le emissioni di HCl è <10 mg/Nm³, calcolato come valore medio giornaliero o valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni isolate per almeno mezz'ora).</p> <p>le emissioni di HF dovute agli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> Utilizzo di materie prime e combustibili a basso tenore di fluoro Limitazione della quantità di fluoro contenuta per ogni rifiuto utilizzato come materia prima e/ combustibile in un forno da cemento <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>Il BAT-AEL per le emissioni di HF <1 mg/Nm³, calcolato come valore medio giornaliero o valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni puntuali di almeno mezz'ora).</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La scelta di tutti i combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati è effettuata anche privilegiando il basso contenuto di Cl. Tutte le tipologie di combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati sono sottoposte a monitoraggio. In particolare con frequenze variabili, sono determinati a secondo della tipologia sia i parametri merceologici sia i contenuti di sostanze quali zolfo, composti organici (TOC), Cl e metalli.</p> <p>I livelli emissivi di HCl sono monitorati in continuo:</p> <table border="1" data-bbox="932 1064 1323 1310"> <thead> <tr> <th>Valori medi giornalieri 2008-2012</th> <th>HCl mg/Nm³</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MEDIA</td> <td>1,9</td> </tr> <tr> <td>MIN</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>MAX</td> <td>6,0</td> </tr> <tr> <td>DEV.ST</td> <td>0,8</td> </tr> <tr> <td>95°PERCENTILE</td> <td>3,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>I livelli emissivi di HF sono monitorati in discontinuo e sono sempre inferiori a 0,1 mg/Nm³ s @ 10% O₂</p>	Valori medi giornalieri 2008-2012	HCl mg/Nm ³	MEDIA	1,9	MIN	0,3	MAX	6,0	DEV.ST	0,8	95°PERCENTILE	3,5
Valori medi giornalieri 2008-2012	HCl mg/Nm ³												
MEDIA	1,9												
MIN	0,3												
MAX	6,0												
DEV.ST	0,8												
95°PERCENTILE	3,5												

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

BAT 27 – Emissioni di PCDD/F

BAT 27	Stato di attuazione
<p>27. Per evitare o mantenere a un livello basso le emissioni di PCDD/F provenienti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Scelta e controllo accurati del materiale immesso nel forno (materie prime), ad esempio, cloro, rame e composti organici volatili b) Scelta e controllo accurati del materiale immesso nel forno (combustibili), ad esempio, cloro e rame c) Ridurre/evitare l'utilizzo di rifiuti che contengono talune sostanze organiche clorate d) Evitare di alimentare combustibili che presentano un elevato tenore di alogeni (ad esempio, cloro) nella combustione secondaria <p>apido degli effluenti gassosi provenienti dal forno a iori a 200 °C e riduzione al minimo del tempo di residenza degli effluenti gassosi e del tenore di ossigeno in zone in cui la temperatura è compresa tra 300 e 450 °C</p> <ul style="list-style-type: none"> f) Interruzione del coincenerimento dei rifiuti per operazioni quali gli avvii e le fermate <p>Livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>I BAT-AEL per le emissioni di PCDD/F dovute agli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno sono <0,05 – 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm³, intesi come valore medio riferito al periodo di campionamento (6 – 8 ore).</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La scelta di tutti i combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati è effettuata anche privilegiando il basso contenuto di composti organici volatili, metalli, Cl.</p> <p>Tutte le tipologie di combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati sono sottoposte a monitoraggio. In particolare con frequenze variabili, sono determinati a secondo della tipologia sia i parametri merceologici sia i contenuti di sostanze quali zolfo, composti organici (TOC), Cl e metalli. I livelli emissivi di PCDD/F sono ampiamente inferiori ai 0.05 ng/Nm³ secco riferito al 10 % di O₂</p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

BAT 28 – Emissioni di metalli

BAT 28	Stato di attuazione												
<p>28. Per ridurre al minimo le emissioni dei metalli derivanti dagli effluenti gassosi dei processi di cottura in forno, le BAT prevedono l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <ol style="list-style-type: none"> Scelta di materiali con un basso tenore di metalli, in particolare il mercurio Applicazione di un sistema di assicurazione della qualità per garantire le caratteristiche dei rifiuti utilizzati in sostituzione delle materie prime Impiego di tecniche efficaci per la rimozione delle polveri, come stabilito dalla BAT 17 <p>I livelli di emissione associati alle BAT</p> <p>BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Metalli</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (Valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni puntuali di almeno mezz'ora))</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Hg</td> <td>mg/Nm³</td> <td><0,05 ⁽²⁾</td> </tr> <tr> <td>Σ (Cd, Tl)</td> <td>mg/Nm³</td> <td><0,05 ⁽¹⁾</td> </tr> <tr> <td>Σ (As, Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V)</td> <td>mg/Nm³</td> <td><0,5 ⁽¹⁾</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Sono stati registrati livelli bassi per questioni legate alla qualità delle materie prime e dei combustibili.</p> <p>(2) Sono stati registrati livelli bassi per questioni legate alla qualità delle materie prime e dei combustibili. I valori superiori a 0,03 mg/Nm³ devono essere oggetto di ulteriori analisi. Per i valori prossimi a 0,05 mg/Nm³ occorre tenere conto di tecniche aggiuntive (ad esempio, abbassamento della temperatura degli effluenti gassosi, carbone attivo).</p>	Metalli	Unità	BAT-AEL (Valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni puntuali di almeno mezz'ora))	Hg	mg/Nm ³	<0,05 ⁽²⁾	Σ (Cd, Tl)	mg/Nm ³	<0,05 ⁽¹⁾	Σ (As, Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V)	mg/Nm ³	<0,5 ⁽¹⁾	<p>APPLICATA</p> <p>La scelta di tutti i combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati è effettuata anche privilegiando il basso contenuto di metalli.</p> <p>Tutte le tipologie di combustibili, materie prime di origine naturale, materie prime seconde di origine industriale, sottoprodotti e rifiuti recuperati sono sottoposte a monitoraggio.</p>
Metalli	Unità	BAT-AEL (Valore medio riferito al periodo di campionamento (misurazioni puntuali di almeno mezz'ora))											
Hg	mg/Nm ³	<0,05 ⁽²⁾											
Σ (Cd, Tl)	mg/Nm ³	<0,05 ⁽¹⁾											
Σ (As, Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V)	mg/Nm ³	<0,5 ⁽¹⁾											

BAT 29 – Rifiuti di processo

BAT 28	Stato di attuazione
<p>29. Per ridurre i rifiuti solidi dal processo di produzione del cemento conseguendo al contempo risparmi sulle materie prime, le BAT prevedono l'applicazione delle seguenti tecniche:</p> <ol style="list-style-type: none"> Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo, qualora fattibile Utilizzo di tali polveri in altri prodotti commercializzabili laddove possibile <p>Le polveri raccolte possono essere riciclate e reimmesse nel processo di produzione, qualora fattibile. Questa operazione di riciclaggio può avvenire direttamente in prossimità del forno o dell'ingresso del forno (il contenuto dei metalli alcalini può essere il fattore limitante), ovvero mescolando le polveri ai prodotti finiti. In sede di riciclaggio e reimmissione delle polveri raccolte all'interno dei processi di produzione, potrebbe essere necessaria l'applicazione di una procedura di assicurazione della qualità. Per i materiali che non possono essere riciclati (ad esempio, additivi per la desolforizzazione degli effluenti gassosi negli impianti di combustione) possono essere individuati utilizzi alternativi.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Tutte le polveri captate dagli impianti di depolverazione di cui è dotata la cemenetteria sono rintrodotte nel ciclo.</p>

Ditta richiedente ITALCEMENTI S.p.A.	Sito di SALERNO
--------------------------------------	-----------------

Allegati alla presente scheda ¹	
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti
<p>Con riferimento al documento, pubblicato nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, denominato "Decisione di esecuzione della commissione del 26 marzo 2013, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, si riporta la tabella seguente con lo scopo di valutare l'adempimento delle migliori tecniche disponibili per la cementeria di Salerno.</p> <p style="text-align: right;"><i>n. 4 del 25 Gennaio 2016</i></p>

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

PARTE I

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

¹ - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

ITALCEMENTI S.p.A.
NUOVA CEMENTERIA DI SALERNO
IL DIRETTORE



¹ - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

ALLEGATO 3

EMISSIONI IN ATMOSFERA

SCHEDA L

(prot.0569820 del 20/08/2015)

PRESCRIZIONI

SCARICO IDRICI

SCHEDA H

(prot.0569820 del 20/08/2015)

PRESCRIZIONI

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO



SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA - ANNO 2012

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione dell'ex-D.P.R. 203/88 ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 dell'ex-D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di SALERNO
---------------------------------------	-----------------

Sezione L.1: EMISSIONI - ANNO 2012													
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza ³	Impianto / macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti						
					autorizzata ⁶	misurata ⁷	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰		
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
1	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	SCARICO MATERIE PRIME	1	6500	6190	polveri	25	1,63	3700	4	0,25	
2	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	SCARICO CALCARE	2	6500	6020	polveri	25	1,63	3700	5	0,33	
3	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	SCARICO CARBONE	3	7020	68310	polveri	20	1,40	3700	3	0,22	
4	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO MATERIE PRIME	4	4300	4100	polveri	20	0,09	3700	4,30	0,02	
5	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO MATERIE PRIME	5	4300	4050	polveri	20	0,09	3700	2,10	0,01	
6	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	BI LANCIA CALCARE	6	4300	3990	polveri	20	0,09	3700	1,50	0,01	
7	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	BI LANCIA MATERIE PRIME	7	6500	5910	polveri	20	0,13	8400	2,60	0,02	
8	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	BI LANCIA CALCARE	8	6500	6080	polveri	20	0,13	8400	2,10	0,01	
9	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	NASTRO MATERIE PRIME	9	4300	4050	polveri	20	0,09	6000	6	0,02	
10	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	NASTRO CALCARE-CARBONE	10	4300	4100	polveri	20	0,09	6000	2	0,01	
11	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	TRAMOGGIA GESSO	11	4300	3995	polveri	20	0,09	6000	5	0,02	
12	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	TRAMOGGIA CALCARE	12	4300	4120	polveri	20	0,09	6000	4	0,02	
13	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	ESTRAZIONE CALCARE-GESSO	13	4300	3900	polveri	20	0,09	6000	2	0,01	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	polveri	20	0,00	8400	4,80	0,51	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	SO ₂	50	0,00	8400	20,90	2,22	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	NOx	800	0,01	8400	627,00	66,71	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	CO	1200	0,01	8400	714,00	75,97	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	TOC	90	0,00	8400	44,60	4,75	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	HCl	1	0,00	8400	1,40	0,15	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	HF	1	0,00	8400	0,13	0,01	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	NH ₃	250	0,00	8400	32,40	3,45	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	Cd+Ti	0,05	0,00	8400	0,0024	0,0003	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	Hg	0,05	0,00	8400	0,01	0,001	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	+Pb+Cr+Co+Cu+Mn	0,5	0,000	8400	0,06	0,006	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	+PCDF ng/Nm ³ con	0,1	1,16E-12	8400	0,00	4,71E-10	
14	E / D.Lgs. 133/05	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	23400	106400	IPA	0,01	1,16E-07	8400	0,00	4,47E-06	
15	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO CALCARE E MATERIE PRIME	15	4300	4020	polveri	20	0,09	8400	3,10	0,01	
16	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	CANALETTE FARINA	16	4300	3910	polveri	20	0,09	8400	2,90	0,01	
17	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	17	13000	12550	polveri	20	0,26	8400	2,50	0,03	
18	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	18	13000	12100	polveri	20	0,26	8400	1,60	0,02	
19	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	19	5100	4880	polveri	20	0,10	8400	3,60	0,02	
20	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	20	5100	4900	polveri	20	0,10	8400	2,20	0,01	
21	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	RAFFREDDO CLINKER	21	112000	110200	polveri	20	2,24	8400	4,00	0,44	
22	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	TORRE CLINKER	22	13000	12990	polveri	20	0,26	8400	2,5	0,03	
23	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	TORRE CLINKER	23	13000	12040	polveri	20	0,26	8400	3,7	0,04	
24	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER INCOTTO	24	4300	3950	polveri	20	0,09	8400	4,1	0,02	
25	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILI SPEDIZIONE	25	4300	3800	polveri	20	0,09	1000	3,8	0,01	
26	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILO CLINKER	26	6300	5900	polveri	20	0,13	8400	2,6	0,02	
27	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	SILO CLINKER	27	6300	5530	polveri	20	0,13	8400	5,3	0,03	
28	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	28	4300	3820	polveri	20	0,09	8400	4,5	0,02	
29	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	29	4300	3800	polveri	20	0,09	8400	2,5	0,01	
30	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	30	4300	3860	polveri	20	0,09	8400	4,1	0,02	
31	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	31	4300	3810	polveri	20	0,09	8400	5,2	0,02	
32	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CATENA CARICO INCOTTO	32	4300	3920	polveri	20	0,09	1000	3,1	0,01	
33	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILI SPEDIZIONE	33	4300	4010	polveri	20	0,09	1000	5,3	0,02	
34	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	SPEDIZIONE CLINKER	34	25300	23880	polveri	20	0,51	1000	2,8	0,07	
35	E	FASE F - DEPOSITO - RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILO CLINKER	35	6500	5570	polveri	20	0,13	8400	2,6	0,01	
36	E	FASE B - MACINAZIONE COMBUSTIBILE SOLIDO (COKE DI PETROLIO)	MOLINO CARBONE	36	31000	29100	polveri	20	0,62	8400	1,6	0,05	
37	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	SILI POLVERINO FORNO	37	4300	3100	polveri	20	0,09	8400	3,30	0,01	
38	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	SILI POLVERINO FORNO	38	4300	3200	polveri	20	0,09	8400	4,20	0,01	
39	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	SILI POLVERINO POZZOLANA	39	4300	3600	polveri	20	0,09	8400	5	0,02	
40	E	FASE B - MACINAZIONE COMBUSTIBILE SOLIDO (COKE DI PETROLIO)	TRASPORTO CARBONE PEZZATURA	40	4300	4050	polveri	20	0,09	8400	2,1	0,01	
41	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	TORRE CORRETTIVI COTTO	41	13000	12560	polveri	20	0,26	5400	2	0,02	
42	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	ELEVATORE POZZOLANA ESSICCATA	42	9690	8200	polveri	20	0,19	3500	1	0,01	
43	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	BI LANCIA POZZOLANA ESSICCATA	43	5700	4590	polveri	20	0,11	3500	3	0,02	
44	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	ALIMENTAZIONE MACINAZIONE POZZOLANA	44	4300	3920	polveri	20	0,09	3500	2	0,01	
45	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	CARICO SILO POZ UMIDA	45	4300	3500	polveri	20	0,09	3500	4	0,01	
46	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	CARICO SILO POZ ESSICCATA	46	4300	3640	polveri	20	0,09	3500	4	0,01	
47	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	47	4300	3920	polveri	20	0,09	5000	3,8	0,01	
48	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	48	4300	3935	polveri	20	0,09	5000	1,6	0,01	
49	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	49	4300	3870	polveri	20	0,09	5000	1,9	0,01	
50	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	50	4300	3850	polveri	20	0,09	5000	2,6	0,01	
51	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	51	4300	3820	polveri	20	0,09	5000	1,9	0,01	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di SALERNO
---------------------------------------	-----------------

Sezione L.1: EMISSIONI - ANNO 2012												
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza ³	Impianto / macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Tipologia	Inquinanti			Dati emissivi ¹⁰	
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]			
52	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	52	4300	3910	polveri	20	0,09	5000	2,6	0,01
53	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITO DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTIBILI	NASTRO MATERIE PRIME PER COTTO	53	4300	3820	polveri	20	0,09	5000	4	0,01
54	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	54	14500	13700	polveri	20	0,29	5000	3,5	0,05
55	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	MOLINO CEMENTO	55	205000	197300	polveri	20	4,10	5000	2,9	0,57
56	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	MOLINO POZZOLANA	56	186000	163200	polveri	20	3,72	3500	2	0,24
56	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	MOLINO POZZOLANA	56	186000	163200	SO ₂	600	111,60	3500	82	13,38
56	E	FASE G - MACINAZIONE POZZOLANA	MOLINO POZZOLANA	56	186000	163200	NOx	1800	334,80	3500	79	12,89
57	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARICO SILI	57	15200	14200	polveri	20	0,30	3700	4,1	0,06
58	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARICO SILI	58	15200	14500	polveri	20	0,30	3700	3,3	0,05
59	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	59	4300	3920	polveri	20	0,09	3700	4,5	0,02
60	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	60	4300	3960	polveri	20	0,09	3700	2,1	0,01
61	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	61	4300	3910	polveri	20	0,09	3700	3,2	0,01
62	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	62	4300	3780	polveri	20	0,09	3700	1,6	0,01
63	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	63	8700	7650	polveri	20	0,17	3700	3,5	0,03
64	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	64	8700	7700	polveri	20	0,17	3700	2,6	0,02
65	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	65	8700	7310	polveri	20	0,17	3700	2,2	0,02
66	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	66	8700	7450	polveri	20	0,17	3700	2,6	0,02
67	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	67	8700	8200	polveri	20	0,17	3700	5,1	0,04
68	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	68	8700	7980	polveri	20	0,17	3700	2,8	0,02
69	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	69	8700	8230	polveri	20	0,17	3700	1,6	0,01
70	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	70	8700	8565	polveri	20	0,17	3700	4,3	0,04
71	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	71	8700	8230	polveri	20	0,17	3700	1,7	0,01
72	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	72	8700	8120	polveri	20	0,17	3700	5,1	0,04
73	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	73	8700	8500	polveri	20	0,17	3700	2,1	0,02
74	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	74	8700	8340	polveri	20	0,17	3700	1,9	0,02
75	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CANALETTE CEMENTO	75	4300	3900	polveri	20	0,09	3700	1,4	0,01
76	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	CANALETTE CEMENTO	76	4300	3910	polveri	20	0,09	3700	1,2	0,00
77	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	INSACCATRICI	77	22000	21800	polveri	20	0,44	3700	1,5	0,03
78	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	INSACCATRICI	78	22000	20100	polveri	20	0,44	3700	1,2	0,02
79	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	TRATTAMENTO SACCHI	79	9600	9400	polveri	20	0,19	3700	1,5	0,01
80	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	TRATTAMENTO SACCHI	80	9600	9050	polveri	20	0,19	3700	1,7	0,02
81	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ELEVATORE INSACCO	81	4300	3910	polveri	20	0,09	3700	2,5	0,01
82	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ELEVATORE INSACCO	82	4300	4050	polveri	20	0,09	3700	2,1	0,01
83	E	FASE L - RICEZIONE, PRERISCALDAMENTO E DISTRIBUZIONE OLIO COMBUSTIBILE	CALDAIA N.1	83	1000	550	polveri	70	0,07	800	44	0,02
83	E	FASE L - RICEZIONE, PRERISCALDAMENTO E DISTRIBUZIONE OLIO COMBUSTIBILE	CALDAIA N.1	83	1000	550	SO ₂	1700	1,70	800	<1700	<1,70
83	E	FASE L - RICEZIONE, PRERISCALDAMENTO E DISTRIBUZIONE OLIO COMBUSTIBILE	CALDAIA N.1	83	1000	550	NOx	500	0,50	800	395	0,22
84	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	SILIO SOLFATO FERROSO	84	1800		polveri	20	0,04	3700		0,00

¹⁾ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all' Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "note di compilazione".

²⁾ - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art. 12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³⁾ - Indicare il nome ed il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴⁾ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinante.

⁵⁾ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶⁾ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷⁾ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁸⁾ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹⁾ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰⁾ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

N° camino ²	Posizione Amm.va ¹	Reparto / fase / blocco / linea di provenienza ⁴	Impianto / macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata (Nm ³ /h)		Tipologia	Inquinanti			Metodo di misura		
					autorizzata ⁶	misurata ⁷		Limiti ⁸		Dati emissivi ¹⁰			
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Ore di funz.to ⁹	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
1	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	SCARICO MATERIE PRIME	1	65000	61900	polveri	25	1,63	3700	4	0,25	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
2	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	SCARICO CALCARE	2	65000	60200	polveri	25	1,63	3700	5	0,33	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
3	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	SCARICO CARBONE	3	70200	68310	polveri	20	1,40	3700	3	0,22	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
9	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	NASTRO MATERIE PRIME	9	4300	4050	polveri	20	0,09	6000	6	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2009
10	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	NASTRO CALCARE-CARBONE	10	4300	4100	polveri	20	0,09	6000	2	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
11	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	TRAMOGGIA GESSO	11	4300	3995	polveri	20	0,09	6000	5	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
12	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	TRAMOGGIA CALCARE	12	4300	4120	polveri	20	0,09	6000	4	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
13	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	ESTRAZIONE CALCARE-GESSO	13	4300	3900	polveri	20	0,09	6000	2	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
53	E	FASE A - RICEVIMENTO E DEPOSITOP DELLE MATERIE PRIME E COMBUSTI	NASTRO MATERIE PRIME PER COTTO	53	4300	3820	polveri	20	0,09	5000	4	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
					226000	214395			5,17			0,88	

36	E	FASE B - MACINAZIONE COMBUSTIBILE SOLIDO (COKE DI PETROLIO)	MOLINO CARBONE	36	31000	29100	polveri	20	0,62	8400	1,6	0,05	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
40	E	FASE B - MACINAZIONE COMBUSTIBILE SOLIDO (COKE DI PETROLIO)	TRASPORTO CARBONE PEZZATURA	40	4300	4050	polveri	20	0,09	8400	2,1	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
					35300	33150			0,71			0,06	

4	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO MATERIE PRIME	4	4300	4100	polveri	20	0,09	3700	4,30	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
5	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO MATERIE PRIME	5	4300	4050	polveri	20	0,09	3700	2,10	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
6	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO CALCARE	6	4300	3990	polveri	20	0,09	3700	1,50	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
7	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	BILANCIA MATERIE PRIME	7	6500	5910	polveri	20	0,13	8400	2,60	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
8	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	BILANCIA CALCARE	8	6500	6080	polveri	20	0,13	8400	2,10	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	polveri	20	3,86	8400	4,80	0,51	monitoraggio in continuo: Scattering di luce IR
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	SO ₂	50	9,66	8400	20,90	2,22	monitoraggio in continuo: ND-IR a caldo
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	NOx	800	154,52	8400	627,00	66,71	monitoraggio in continuo: ND-IR a caldo
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	CO	1200	231,79	8400	714,00	75,97	monitoraggio in continuo: ND-IR a caldo
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	TOC	90	17,38	8400	44,60	4,75	monitoraggio in continuo: ND-IR a caldo
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	HCl	10	1,93	8400	1,40	0,15	monitoraggio in continuo: ND-IR a caldo
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	HF	1	0,19	8400	0,13	0,01	misura periodica: Decreto 25 agosto 2000
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	NH ₃	250	48,29	8400	32,40	3,45	monitoraggio in continuo: ND-IR a caldo
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	Cd+Tl	0,05	0,01	8400	0,0024	0,0003	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	Hg	0,05	0,01	8400	0,01	0,001	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	Cr+Co+Cu	0,5	0,097	8400	0,06	0,006	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	DF ng/Nm	0,1	1,93E-08	8400	0,00	4,71E-10	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
14	E / D.Lgs.	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	MOLINO CRUDO + FORNO DI COTTURA	14	234000	106400	IPA	0,01	1,93E-03	8400	0,00	4,47E-06	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
15	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	NASTRO CALCIARE E MATERIE PRIME	15	4300	4020	polveri	20	0,09	8400	3,10	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
16	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	CANALETTE FARINA	16	4300	3910	polveri	20	0,09	8400	2,90	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
17	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	17	13000	12550	polveri	20	0,26	8400	2,50	0,03	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
18	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	18	13000	12100	polveri	20	0,26	8400	1,60	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
19	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	19	5100	4880	polveri	20	0,10	8400	3,60	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
20	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	TORRE FORNO	20	5100	4900	polveri	20	0,10	8400	2,20	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
21	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	RAFFREDDO CLINKER	21	112000	110200	polveri	20	2,24	8400	4,00	0,44	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
37	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	SILI POLVERINO FORNO	37	4300	3100	polveri	20	0,09	8400	3,30	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
38	E	FASE C - MACINAZIONE MISCELA CRUDA E COTTURA CLINKER	SILI POLVERINO FORNO	38	4300	3200	polveri	20	0,09	8400	4,20	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
					425300	289390			7,69			1,14	

22	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	TORRE CLINKER	22	13000	12990	polveri	20	0,26	8400	2,5	0,03	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
23	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	TORRE CLINKER	23	13000	12040	polveri	20	0,26	8400	3,7	0,04	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
24	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER INCOTTO	24	4300	3950	polveri	20	0,09	8400	4,1	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
25	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILI SPEDIZIONE	25	4300	3800	polveri	20	0,09	1000	3,8	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
26	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILO CLINKER	26	6300	5900	polveri	20	0,13	8400	2,6	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
27	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	SILO CLINKER	27	6300	5530	polveri	20	0,13	8400	5,3	0,03	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
28	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	28	4300	3820	polveri	20	0,09	8400	4,5	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
29	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	29	4300	3800	polveri	20	0,09	8400	2,5	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
30	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	30	4300	3860	polveri	20	0,09	8400	4,1	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
31	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	ESTRAZIONE CLINKER	31	4300	3810	polveri	20	0,09	8400	5,2	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
32	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CATENA CARICO INCOTTO	32	4300	3920	polveri	20	0,09	1000	3,1	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
33	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILI SPEDIZIONE	33	4300	4010	polveri	20	0,09	1000	5,3	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
34	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	SPEDIZIONE CLINKER	34	25300	23880	polveri	20	0,51	1000	2,8	0,07	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
35	E	FASE F - DEPOSITO , RICEZIONE E MOVIMENTAZIONE CLINKER	CARICO SILO CLINKER	35	6500	5570	polveri	20	0,13	8400	2,6	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
					104800	96880			2,10			0,33	

39	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	SILI POLVERINO POZZOLANA	39	4300	3600	polveri	20	0,09	8400	5	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
41	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	TORRE CORRETTIVI COTTO	41	13000	12560	polveri	20	0,26	5400	2	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
42	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	ELEVATORE POZZOLANA ESSICCATA	42	9600	8200	polveri	20	0,19	3500	1	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
43	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	BILANCIA POZZOLANA ESSICCATA	43	5700	4590	polveri	20	0,11	3500	3	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
44	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	ALIMENTAZIONE MACINAZIONE POZZOLANA	44	4300	3920	polveri	20	0,09	3500	2	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
45	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	CARICO SILO POZ.UMIDA	45	4300	3500	polveri	20	0,09	3500	4	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
46	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	CARICO SILO POZ.ESSICCATA	46	4300	3640	polveri	20	0,09	3500	4	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
56	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	MOLINO POZZOLANA	56	186000	163200	polveri	20	3,72	3500	2	0,24	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
56	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	MOLINO POZZOLANA	56	186000	163200	SO ₂	600	111,60	3500	82	13,38	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
56	E	FASE G - MACINZIONE POZZOLANA	MOLINO POZZOLANA	56	186000	163200	NOx	1800	334,80	3500	79	12,89	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
					231500	203210			4,63			0,35	

47	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	47	4300	3920	polveri	20	0,09	5000	3,8	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
48	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	48	4300	3935	polveri	20	0,09	5000	1,6	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
49	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	49	4300	3870	polveri	20	0,09	5000	1,9	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
50	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	50	4300	3850	polveri	20	0,09	5000	2,6	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
51	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	51	4300	3820	polveri	20	0,09	5000	1,9	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
52	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	52	4300	3910	polveri	20	0,09	5000	2,6	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
54	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	ALIMENTAZIONE MOLINO CEMENTO	54	14500	13700	polveri	20	0,29	5000	3,5	0,05	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
55	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	MOLINO CEMENTO	55	205000	197300	polveri	20	4,10	5000	2,9	0,57	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
76	E	FASE H - MACINAZIONE CEMENTO	CANALETTE CEMENTO	76	4300	3910	polveri	20	0,09	3700	1,2	0,00	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
					249600	238215			4,99			0,68	

57	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARICO SILI	57	15200	14200	polveri	20	0,30	3700	4,1	0,06	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
58	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARICO SILI	58	15200	14500	polveri	20	0,30	3700	3,3	0,05	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
59	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	59	4300	3920	polveri	20	0,09	3700	4,5	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
60	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	60	4300	3960	polveri	20	0,09	3700	2,1	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
61	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	61	4300	3910	polveri	20	0,09	3700	3,2	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
62	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ESTRAZIONE SILI	62	4300	3780	polveri	20	0,09	3700	1,6	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
63	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	63	8700	7650	polveri	20	0,17	3700	3,5	0,03	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
64	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	64	8700	7700	polveri	20	0,17	3700	2,6	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
65	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	65	8700	7310	polveri	20	0,17	3700	2,2	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
66	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	66	8700	7450	polveri	20	0,17	3700	2,6	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
67	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	67	8700	8200	polveri	20	0,17	3700	5,1	0,04	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
68	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	68	8700	7980	polveri	20	0,17	3700	2,8	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
69	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	69	8700	8230	polveri	20	0,17	3700	1,6	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
70	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	70	8700	8565	polveri	20	0,17	3700	4,3	0,04	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
71	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	71	8700	8230	polveri	20	0,17	3700	1,7	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
72	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	72	8700	8120	polveri	20	0,17	3700	5,1	0,04	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
73	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	73	8700	8500	polveri	20	0,17	3700	2,1	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
74	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CARRELLI CARICO SFUSO	74	8700	8340	polveri	20	0,17	3700	1,9	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
75	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	CANALETTE CEMENTO	75	4300	3900	polveri	20	0,09	3700	1,4	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
77	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	INSACCATRICI	77	22000	21800	polveri	20	0,44	3700	1,5	0,03	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
78	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	INSACCATRICI	78	22000	20100	polveri	20	0,44	3700	1,2	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
79	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	TRATTAMENTO SACCHI	79	9600	9400	polveri	20	0,19	3700	1,5	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
80	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	TRATTAMENTO SACCHI	80	9600	9050	polveri	20	0,19	3700	1,7	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
81	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ELEVATORE INSACCO	81	4300	3910	polveri	20	0,09	3700	2,5	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
82	E	FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	ELEVATORE INSACCO	82	4300	4050	polveri	20	0,09	3700	2,1	0,01	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
E		FASE I - DEPOSITO, INSACCAMENTO E SPEDIZIONE CEMENTO	SILO SOLFATO FERROSO	84	1800		polveri	20	0,04	3700		0,00	misura periodica: Manuale UNICHIM 122/1986 Metodo n° 495
					229900	212755			4,56			0,55	

83	E	FASE L - RICEZIONE, PRERISCALDAMENTO E DISTRIBUZIONE OLIO COMBU	CALDAIA N.1		1000	550	polveri	70	0,07	800	44	0,02	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2008
83	E	FASE L - RICEZIONE, PRERISCALDAMENTO E DISTRIBUZIONE OLIO COMBU	CALDAIA N.1		1000	550	SO ₂	1700	1,70	800	<1700	<1,70	utilizzato l'olio combustibile BTZ
83	E	FASE L - RICEZIONE, PRERISCALDAMENTO E DISTRIBUZIONE OLIO COMBU	CALDAIA N.1		1000	550	NOx	500	0,50	800	395	0,22	misura periodica: Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 e D.M. (Tariffe) del 24.04.2010

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
1	1	FILTRO ELETTROSTATICO	
Temperatura emissione (°C)	20		
Altezza geometrica di emissione (m)	17		
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	1,13		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	65000		
Precipitatore elettrostatico			
Numero stadi	2	Sezione di flusso (m ²)	18,8
Numero piatti	196	Sezione ingresso al precipitatore (m ²)	2,4
Distanza tra i piatti (m)	0,29	Volume del precipitatore (m ³)	235
Lunghezza dei piatti (m)	5	Tempi di permanenza nel precipitatore (sec.)	6,4
Larghezza dei piatti (m)	0,47	Area di captazione (m ² /1000 m ³ /min)	736
Tensione applicata (KV)	78	Sistema di pulizia dei piatti	scuot. Meccanico
N°elettrodi di scarica	194	Periodo di carico (mm c.a.)	50
Distanza tra elettrodi e piatti (m)	0,145		
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
2	2	FILTRO ELETTROSTATICO	
Temperatura emissione (°C)	20		
Altezza geometrica di emissione (m)	17		
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	1,13		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	65000		
Precipitatore elettrostatico			
Numero stadi	2	Sezione di flusso (m ²)	18,8
Numero piatti	196	Sezione ingresso al precipitatore (m ²)	2,4
Distanza tra i piatti (m)	0,29	Volume del precipitatore (m ³)	235
Lunghezza dei piatti (m)	5	Tempi di permanenza nel precipitatore (sec.)	6,4
Larghezza dei piatti (m)	0,47	Area di captazione (m ² /1000 m ³ /min)	736
Tensione applicata (KV)	78	Sistema di pulizia dei piatti	scuot. Meccanico
N°elettrodi di scarica	194	Periodo di carico (mm c.a.)	50
Distanza tra elettrodi e piatti (m)	0,145		
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
3	3	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	17	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	1,13		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	70200		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	480	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	690	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,8	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
4	4	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	31	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450-350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
5	5	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)		Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
	26	450/350	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)		ambiente	
Sezione del camino (m ²)		0,096	
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)		4300	
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
6	6	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	31	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
7	7	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	15	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	6500		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	18
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	30
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,9
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
8	8	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)		Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
	15	450/350	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)		ambiente	
Sezione del camino (m ²)		0,096	
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)		6500	
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		18	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		30	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,9	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
9	9	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	11	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,071		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
10	10	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	11	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,71		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	0,110/0,047
		Lunghezza della tasca (m)	1,185
Numero delle maniche		N° delle tasche	1,04
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	12
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	20
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	3,8
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	150
			getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
11	11	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	11	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
12	12	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	11	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
13	13	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	11	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
14	14	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	90	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	70	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	0,045		
Sezione del camino (m ²)			
	4,15		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	234000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,152		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3500		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	2880		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	4800		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,1		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		si	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura		Polveri (Scattering di luce IR) - SO2, NOx, CO, HCl, NH3 (ND-IR a caldo) - TOC (FID)	
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
15	15	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,04		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
16	16	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)		Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
	11	450/350	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)		ambiente	
Sezione del camino (m ²)		0,096	
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)		4300	
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
17	17	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	50	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	70	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,502		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	13000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,15		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,04		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	100		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	143		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,8		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
18	18	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	50	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	70	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,502		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	13000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,04	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	100	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	143	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,8	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
19	19	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	50	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	21	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,502		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	5100		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	2,2	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	60	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	63	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,6	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
20	20	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	50	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	21	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,502		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	5100		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,15		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	2,2		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	60		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	63		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,6		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
21	21	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	70	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)		poliestere	
	21,5	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)		550	
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	2,01		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	112000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,152		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,5		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	720		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	1200		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,95		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
22	22	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	56	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	13000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,152	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	72	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	103	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,96	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
23	23	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	56	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,196		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	13000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,152		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,05		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	72		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	103		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,95		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
24	24	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	11	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
25	25	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	49	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
26	26	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	30	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	48	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	6300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	18
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	30
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,9
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
27	27	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	30	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	48	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	6300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	18
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	30
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,9
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
28	28	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	8	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
29	29	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	8	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
30	30	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	8	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
31	31	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	8	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
32	32	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	47	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
33	33	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	47	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
34	34	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	70	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,385		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	25300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,152		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,05		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	192		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	276		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,6		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
35	35	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	48	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,071		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	6500		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	18
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	30
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,9
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
36	36	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	70	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	25	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	580
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	0,025		
Sezione del camino (m ²)	0,785		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	31000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,16	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,33	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	275	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	468	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,4	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
37	37	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	23	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	580
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,071		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,16	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,33	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	21	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	36	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,13	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
38	38	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	23	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	580
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,071		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,16	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,33	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	21	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	36	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,13	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
39	39	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	18	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,071		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,16		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,33		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	21		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	36		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	2,13		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
40	40	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	25	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	580
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,071		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,16	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,37	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	21	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	36	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,13	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
41	41	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	47	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,196		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	13000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,152	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	72	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	103	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,3	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
42	42	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	polipropilene
Altezza geometrica di emissione (m)	47	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	9600		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	56	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	80,5	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,1	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
43	43	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	polipropilene
Altezza geometrica di emissione (m)	18	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,159		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	5700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,5	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
44	44	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	9	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
45	45	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	38	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
46	46	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	38	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
47	47	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)		poliestere	
	3	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)		450/350	
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
48	48	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	9	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
49	49	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	9	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
50	50	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	38	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
51	51	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	38	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
52	52	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	38	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	450/350
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
53	53	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	5	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
54	54	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	18	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,283		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	14500		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,152		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,05		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	120		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	173		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	1,5		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
55	55	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	70	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	34	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	0,025		
Sezione del camino (m ²)	3,14		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	205000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,152	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,5	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	2880	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	4800	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	0,9	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
56	56	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	70	Tipo di tessuto filtrante	acrilico
Altezza geometrica di emissione (m)	29	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	0,043		
Sezione del camino (m ²)	3,14		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	186000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	1536	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	2208	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	1,8	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
57	57	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	71	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,283		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	15200		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	84	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	121	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,2	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
58	58	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	71	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,283		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	15200		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	84	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	121	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,2	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
59	59	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,049		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
	0,15		
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
	3,05		
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
	24		
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
	35		
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
	2,2		
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
	150		
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
	getto d'aria		
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
60	60	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,049		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	24	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	35	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,2	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
61	61	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,049		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	25	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	35,9	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,1	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
62	62	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,049		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	25	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	35,9	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,1	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
63	63	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H ₂ O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
64	64	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
65	65	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
66	66	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
67	67	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
68	68	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
69	69	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
70	70	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	1,13		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
71	71	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
72	72	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
73	73	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
74	74	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	20	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	8700		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	48	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	69	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,25	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
75	75	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	17	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
76	76	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	34	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,126		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo			
	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)			
	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			
	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
77	77	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	28	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,385		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	22000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	120	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	173	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,3	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
78	78	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	28	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H ₂ O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,385		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	22000		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	120	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	173	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,3	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
79	79	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	28	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,196		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	9600		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	56	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	80,5	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,1	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.		Sito di :Cementeria di Salerno	
Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
80	80	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	28	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,196		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	9600		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)	0,15	Larghezza della tasca (m)	
Altezza della manica (m)	3,05	Altezza della tasca (m)	
		Lunghezza della tasca (m)	
Numero delle maniche	56	N° delle tasche	
Superficie filtrante totale (m ²)	80,5	Superficie filtrante totale (m ²)	
Velocità di filtrazione (m/min)	2,1	Velocità di filtrazione (m/min)	
Perdita di carico (mm c.a.)	150	Perdita di carico (mm c.a.)	
Metodo di pulizia delle maniche	getto d'aria	Metodo di pulizia delle tasche	
Sistemi di misurazione in continuo	no		
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1		
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	30		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
81	81	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	
Altezza geometrica di emissione (m)			
	14	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	
		0,110/0,047	
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	
		1,185	
		Lunghezza della tasca (m)	
		1,04	
Numero delle maniche		N° delle tasche	
		12	
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	
		20	
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	
		3,8	
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	
		150	
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	
		getto d'aria	
Sistemi di misurazione in continuo		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
82	82	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)			
	20	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)			
	14	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H2O/Kg aria secca)			
	ambiente		
Sezione del camino (m ²)			
	0,096		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)			
	4300		
Filtro a maniche		Filtro a tasche	
Diametro della manica (m)		Larghezza della tasca (m)	0,110/0,047
Altezza della manica (m)		Altezza della tasca (m)	1,185
		Lunghezza della tasca (m)	1,04
Numero delle maniche		N° delle tasche	12
Superficie filtrante totale (m ²)		Superficie filtrante totale (m ²)	20
Velocità di filtrazione (m/min)		Velocità di filtrazione (m/min)	3,8
Perdita di carico (mm c.a.)		Perdita di carico (mm c.a.)	150
Metodo di pulizia delle maniche		Metodo di pulizia delle tasche	getto d'aria
Sistemi di misurazione in continuo			
		no	
Inquinanti misurati e relativo metodo di misura			
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)		1	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)		30	

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
--	---------------------------------------

Sezione L.2:IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹			
N°camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento	
84	84	FILTRO A TESSUTO	
Temperatura emissione (°C)	25	Tipo di tessuto filtrante	poliestere
Altezza geometrica di emissione (m)	14	Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	550
Umidità assoluta corrente (Kg H ₂ O/Kg aria secca)	ambiente		
Sezione del camino (m ²)	0,04		
Portata massima di progetto (Nm ³ /h)	1800		
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE			
Umidità relativa	Pari, al più, all'umidità dell'aria ambiente - Temperatura di rugiada: 12°C (HR = 60%)		
Sistemi di controllo	Misura di pressione differenziale con misuratore integrato nella centralina per la segnalazione dell'intasamento dell'elemento filtrante		
Sistemi di pulizia	Lavaggio on-line dei corpi filtranti con getti di aria compressa in controcorrente ad intervalli regolari		
Manutenzione	Ispezione ad intervalli regolari della carpenteria del filtro; ispezione ad intervalli regolari dei corpi filtranti e sostituzione di essi quando usurati		
Informazioni aggiuntive	Il filtro tratta aria polverosa a temperatura > 50° C. La polvere sospesa nel flusso d'aria è non combustibile e non esplosiva		

Ditta richiedente: Italcementi S.p.A.	Sito di :Cementeria di Salerno
---------------------------------------	--------------------------------



SCHEDA «L»: ALLEGATI

Allegati alla presente scheda		
Planimetria punti di emissione in atmosfera	SCALA 1:1000	ALL W
Scheda grafico captazioni		ALL X

Eventuali commenti

La portata al camino e le concentrazioni degli inquinanti per l'emissione E14 (molino crudo + forno di cottura) sono espressi sull'effluente secco e riferiti al 10% di O₂.

ITALCEMENTI S.p.A.
NUOVA CEMENTERIA DI SALERNO
IL DIRETTORE

PRESCRIZIONI ALLA SCHEDA "L" EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. 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 e di arresto;
2. qualora il Gestore accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:
 - a) adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;
 - b) informa la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, il Dipartimento ARPAC di Salerno, entro le 8 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;
3. ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere annotata su un apposito registro, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno cinque anni a disposizione degli Enti preposti al controllo;
4. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento possibilmente secondo le norme UNI-EN;
5. la sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nella Scheda "L" – Sezione L.1: EMISSIONI, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;
6. il punto di campionamento deve essere reso accessibile ed agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza;



SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI – ANNO 20

Totale punti di scarico finale N° 2

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI							
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato			Impianti/-fasi di trattamento ⁵
				Anno di riferimento	Portata media m ³ /g	Portata media m ³ /a	
01 Scarico I + C ind.le	Spurgo del circuito di raffreddamento degli impianti produttivi (Fasi B-C-G-H) e laboratorio chimico	Continuo	Collettore comprensoriale n.2 GIS Scarl per scarico in fogna	2012	31,6	11.532	
					<input checked="" type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

01 Scarico I + C civile	Uffici e servizi	Discontinuo	Collettore comprensoriale n.2 GIS Scarl per scarico in fogna	2012	32,7	11.9:	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	Impianto di trattamento biologico a monte dello scarico finale
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				2012	64,3	23.4:	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC

Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
3.1	01 Scarico I + C ind.le	Solidi sospesi	311,4	kg/anno
		COD	2.433,3	kg/anno
		Azoto ammoniacale	160,2	kg/anno
		Azoto nitrico	144,7	kg/anno
		Azoto nitroso	3,4	kg/anno
		Cloruri	1.349,6	kg/anno
		Solfati	889,9	kg/anno
		Fosforo totale	19,8	kg/anno
		Grassi e oli animali e vegetali	0,0	kg/anno
		Idrocarburi totali	8,0	kg/anno

n. 4 del 25 Gennaio 2016

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

Ditta richiedente ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi idrici.

risorse per le quali la vigente

NO

SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

n. 4 del 25 Gennaio 2016

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE				Inquinanti	Sistema di trattamento
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore		
02 (scarico M) meteorici	Superficie coperta	22.002 +	Corpo idrico superficiale, fiume Picentino	Solici	Impianto di disoleazione a monte dello scarico finale
	+			COD	
	Superficie scoperta pavimentata	83.790		Azoto ammoniacale	
				Azoto nitrico	
				Azoto nitroso	
				Cloruri	
				Solfati	
				Fosforo totale	
				Grassi e oli animali e vegetali	
				Idrocarburi totali	
				Tensioattivi anionici	
				Tensioattivi non ionici	
				Tensioattivi totali	
DATI SCARICO FINALE			55.805 m³ (*)		

del 25 Gennaio 2016

(*) piovosità media anno 2012: 527,5 mm (dal sito www.sito.regione.campania.it/agricoltura/home.htm sezione arometeorologia-dati riepilogativi-Battipaglia)

Ditta richiedente ITALCEMENTI S.p.A.	Sito di SALERNO
--------------------------------------	-----------------

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI C		ALI
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECIETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)	
Nome	FIUME PICENTINO
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰	<input checked="" type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima
	Media
	Massima
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)	

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.
¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)

Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

Gestore

SCARICO IN FOGNATURA

POSIZIONE IMPIANTI E SERVIZI (GIS) Scarl

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Allegati alla presente scheda

- 1) Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici¹² (scala 1:1000).
- 2) Dettaglio scarichi idrici dello stabilimento (scala 1:100).
- 3) Schema di distribuzione dell'acqua.

Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento)¹³

T

U

n. 4 del 25 Gennaio 2016

Eventuali commenti

ITALCEMENTI S.p.A.
NUOVA CEMENTERIA DI SALERNO
IL DIRETTORE

¹² - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.
¹³ - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

SCARICO IDRICO 01

Scarico 1 + C ind.le: Spurgo del circuito di raffreddamento degli impianti produttivi (Fasi B-C-G-H) e laboratorio chimico nel Collettore comprensoriale n. 2 GIS Scarl per scarico in fogna.

Scarico 1 + C civile: Uffici e servizi nel Collettore comprensoriale n. 2 GIS Scarl per scarico in fogna.

La Ditta è tenuta al rispetto dei valori limite di emissione di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., colonna "Scarico in pubblica fognatura".

SCARICO IDRICO 02

Scarico M (meteorici): acque della superficie coperta e superficie scoperta pavimentata, recettore in corpo idrico superficiale, fiume Picentino.

La Ditta è tenuta al rispetto dei valori limite di emissione di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., colonna "Scarico in corpo superficiale".

CONDIZIONI:

Obbligo di effettuare gli autocontrolli sugli scarichi, procedendo ad analisi qualitative sulle acque reflue e meteoriche rilasciate, con riferimento ai parametri in "fognatura e/o corpo idrico superficiale", in particolare così come indicate nel Piano di Monitoraggio, (allegato n. 1). Le certificazioni analitiche, rese esclusivamente da un tecnico laureato, in qualità di direttore del laboratorio di analisi, con l'indicazione della data e dell'ora del prelievo e le analisi che si riferiscono a campioni di acqua prelevati personalmente o da persona espressamente delegata e sotto la sua personale responsabilità, dovranno essere inviate, in originale, alla U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno entro il 31 Dicembre di ogni anno;

OBBLIGHI:

- a) di divieto categorico di utilizzo di by-pass dell'impianto di trattamento depurativo;
- b) di divieto categorico di conseguire il rispetto dei limiti di accettabilità mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- c) di comunicare tempestivamente eventuali guasti o difetti dell'impianto di trattamento e/o delle condotte fino al punto di recapito finale nel corpo ricettore;
- d) di comunicare ogni variante qualitativa o quantitativa dello scarico, le eventuali modifiche dell'impianto, del sistema di rete di scarico o dei pozzetti fiscali, rispetto alle condizioni che hanno determinato il rilascio dell'autorizzazione;
- e) di tenere sempre agibili ed accessibili alle autorità preposte i punti stabiliti per il controllo;
- f) di smaltire i fanghi prodotti in osservanza delle norme in materia di rifiuti, ai sensi del D. Lgs N° 22/97 e s.m.i. e di inviare, alla U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, entro il 31 Dicembre di ogni anno, copia della documentazione comprovante il corretto smaltimento;

- E' tassativamente vietato lo scarico in fognatura e in corpo idrico superficiale di:

- ogni sostanza classificabile come rifiuto liquido (oli, fanghi, solventi, vernici, etc);

- benzine, benzene ed in genere idrocarburi o loro derivati e comunque sostanze liquide, solide, gassose, in soluzione o in sospensione che possano determinare condizioni di esplosioni o di incendio nel sistema fognario;

- ogni sostanza classificabile come rifiuto solido e liquido (residui della lavorazione e delle operazioni di lavaggio e pulizia degli attrezzi, utensili, parti meccaniche e della persona connesse alle attività lavorative, stracci, ecc.) anche se triturati a mezzo di dissipatori domestici o industriali, nonché filamentose o viscosse in qualità e dimensioni tali da causare ostruzioni o intasamenti alle condotte o produrre interferenze o alterare il sistema delle fognature, o compromettere il buon funzionamento degli impianti di depurazione;

- sostanze tossiche o che potrebbero causare la formazione di gas tossici quali ad esempio, ammoniaca, ossido di carbonio, idrogeno solforato, acido cianidrico, anidride solforosa, ecc.;

- sostanze tossiche che possano, anche in combinazione con le altre sostanze reflue, costituire un pericolo per le persone, gli animali o l'ambiente o che possano, comunque, pregiudicare il buon andamento del processo depurativo degli scarichi;
- reflui aventi acidità tale da presentare caratteristiche di corrosività o dannosità per le strutture fognarie e di pericolosità per il personale addetto alla manutenzione e gestione delle stesse;
- reflui aventi alcalinità tale da causare incrostazioni dannose alle strutture e comunque contenenti sostanze che, a temperatura compresa fra i 10 e 38 gradi centigradi, possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
- reflui contenenti sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire un rischio per le persone, gli animali, esposti alle radiazioni e per l'ambiente;
- reflui con temperatura superiore ai 35°C;
- sostanze pericolose di cui alla tab. 5 alleg. 5 parte terza del D.Lgs, quali: Arsenico, Cadmio, Cromo totale e/o Esavalente, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Zinco, Fenoli, Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti, Solventi organici aromatici, Solventi organici azotati Composti organici alogenati, Pesticidi fosforiti, Composti organici dello Stagno, Sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" e "Pericolose per l'ambiente acquatico" ai sensi del D. L.gs 52 del 3/2/1997 e s.m.i.;

Nel caso di inosservanza delle prescrizioni e degli obblighi previsti e richiamati nella presente autorizzazione, si applicheranno, a seconda della gravità dell'infrazione e salvo che il caso costituisca reato, le norme sanzionatorie oppure si procederà all'irrogazione delle rispondenti sanzioni amministrative previste nel D.Lgs 152/2006;

ALLEGATO 4

SCHEDA “T” RIFIUTI
(prot. 0839239 del 03/12/2015);

**SCHEDA “INT 4”
RECUPERO RIFIUTI
PERICOLOSI E NON PERICOLOSI**
(prot. 0839239 del 03/12/2015);

SCHEDA «I»: RIFIUTI¹ – ANNO 2012

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto – ANNO 2012

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m ³ /anno						
Imballaggi in legno	30,26		Tutto il sito	15 01 03	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-
Imballaggi in materiali misti	25,73		Tutto il sito	15 01 06	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	D9	-
Assorbenti, materiale filtrante (inclusi filtri olio non specificati alimenti), stracci e indumenti protettivi diversi dal 15 02 02*	5,22		Tutto il sito	15 02 03	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	D15	-
Apparecchiature elettriche fuori uso diverse da quelle di cui	0,70		Tutto il sito	16 02 14	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

alle voci da 16 02 09 a 16 02 13													
Plastica	9,81	Tutto il sito	17 02 03	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	D15	-						
Ferro e acciaio	70,59	Tutto il sito	17 04 05	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-						
Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	0,14	Tutto il sito	17 06 04	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	D15	-						
Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	106,00	Cottura clinker e macinazione pozzolana (Fase C e G)	16 11 06	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	Imnesso direttamente nel ciclo produttivo per le operazioni di recupero R5	-						
Batterie alcaline	0,02	Officine e uffici	16 06 04	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-						
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	0,01	Uffici	08 03 18	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	D15	-						
Pneumatici fuori uso	0,30	Tutto il sito	16 01 03	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13	-						
Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle	22,70	Vasca di depurazione	16 10 02	Rifiuto speciale non pericoloso	Liquido	D9	-						

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

di cui alla voce 161001												
Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	208,18			19 12 12	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido non polverulento	R13					
Cere e grassi esauriti	0,36		Tutto il sito	12 01 12*	Rifiuto speciale pericoloso	Fangoso palabile	D10		H14			
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,69		Tutto il sito	13 02 08*	Rifiuto speciale pericoloso	Liquido	R13		H4, H5, H7, H14			
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,02		Tutto il sito	15 01 10*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido non polverulento	D10		H3B, H5, H14			
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	1,78		Tutto il sito	15 02 02*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido non polverulento	D10		H3B – H14			
Batterie al piombo	0,28		Tutto il sito	16 06 01*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido non polverulento	R13		H4, H5, H6, H8, H14			

n. 4 del 25 Gennaio 2016

		BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA							
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	0,08	Tutto il sito	20 01 21*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido non polverulento	D10	H6 – H7		
Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	86,99	Vasca di disoleazione / Vasca intermedia / Compressori	13 05 07*	Rifiuto speciale pericoloso	Liquidi	D9	H5 – H14		
Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	0,08	Frigoriferi / Officine e uffici	16 02 11*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido non polverulento	R13	H13 – H14		
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	0,05	Monitor / Uffici	16 02 13*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido non polverulento	R13	H13 – H14		

n. 4 del 25 Gennaio 2016

Le tipologie di rifiuti prodotti elencati nella sezione I.1 non del tutto esaustive della varietà di rifiuti prodotti nel sito, ma rappresentano solo la fotografia dei rifiuti prodotti nell'anno di riferimento.

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti – ANNO 2012						
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Codice CER ⁵
	Pericolosi t/anno m ³ /anno	Non pericolosi t/anno m ³ /anno				
Imballaggi in materiali misti		25,73	Temporaneo	Area n.1	Cassone da 20-30 r su area di 54 m ²	15 01 06
Apparecchiature elettriche fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		0,70	Temporaneo	Area n.6	Cumuli su area di 54 m ²	16 02 14
Assorbenti, materiale filtrante (inclusi filtri olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi diversi dal 15 02 02*		5,22	Temporaneo	Area n.8	Fusti e sacchi in cumuli su area di 61 m ²	15 02 03
Imballaggi in legno		30,26	Temporaneo	Area n.9	Cumuli su area di 61 m ²	15 01 03
Plastica		9,81	Temporaneo	Area n.10	Cumuli su area di 54 m ²	17 02 03
Ferro e acciaio		70,59	Temporaneo	Area n.11	Cumuli su area di 156 m ²	17 04 05
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	1,69		Temporaneo	Area n.13	Serbatoi su area di 108 m ²	13 02 08*

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Cere e grassi esauriti	0,36		Temporaneo	Area n.15	Fusti su area di 69 ¹	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	D10	12 01 12*
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	1,78		Temporaneo	Area n.19	Fusti e sacchi in cumuli su area di 5 m ²	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	D10	15 02 02*
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,02		Temporaneo	Area n.20	Fusti e sacchi in cumuli su area di 74 m ²	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	D10	15 01 10*
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	0,08		Temporaneo	Area n.21 / Officina Elettrica	Cassonetto da 1 m ³	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	D10	20 01 21*
Batterie al piombo	0,28		Temporaneo	Area n.23 / Officina Meccanica	Cassonetti da 0,5 m ³	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	R13	16 06 01*
Batterie alcaline		0,02	Temporaneo	Area n.24 / Magazzino	Bidoncino da 0,2 m ³	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	R13	16 06 04
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317		0,01	Temporaneo	Area n.26 / Magazzino	Bidoncino da 0,2 m ³	Art.183 lettera m del D.Lgs. 152/2006	D15	08 03 18
Rivestimenti e materiali refrattari		106	Messa a riserva	Area n.27 / Piazzale	Cumuli su area		R13	16 11 06

n. 4 del 25 Gennaio 2016

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento – ANNO 20				
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione
		t/anno	m ³ /anno	
-	-	-	-	-

Sezione I.4 - Operazioni di recupero – ANNO 2012							
Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia
16 11 06 - Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	Rifiuti di refrattari	106		Macinazione miscela cruda e cottura clinker	R5	Si	Tipologia 7.8, allegato 1, sub allegato 1 al D.M. 5/2/1998
10 09 08 - Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907	Terre e sabbie di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi	1.289		Macinazione miscela cruda e cottura clinker	R5	Si	Tipologia 7.25, allegato 1, sub allegato 1 al D.M. 5/2/1998
19 12 10 - Rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)	CSS (Combustibile solido secondario)	6.844		Cottura clinker	R1	Si	Tipologia 1, allegato 2, sub allegato 1 al D.M. 5/2/1998

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

10 01 07 - Rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi	Gessi chimici da desolfurazione di affluenti liquidi e gassosi	874	Macinazione cemento	R5	Si	Tipologia 13.6, allegato 1, sub allegato 1 al D.M. 5/2/1998
10 01 01 - Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 100104)	Ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) e affini, legno, pannelli, fanghi di cantiere	1.801	Macinazione miscela cruda e cottura clinker	R5	Comunicazione all'Albo Gestori Rifiuti di Integrazione di attività di recupero rifiuti - Prot. 3196/2006	Tipologia 13.2, allegato 1, sub allegato 1 al D.M. 5/2/1998

BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti ¹⁰		Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose		V
.....		Y
.....		Y
.....		Y

n. 4 del 25 Gennaio 2016

Eventuali commenti

ITALCEMENTI S.p.A.
 NUOVA CEMENTERIA DI SALERNO
 IL DIRETTORE


¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO



REGIONE CAMPANIA

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «INT4»¹: RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI² E NO

RICOLOSI³

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti

ING. GIOVANNI CATUCCI

DEPOSITO RIFIUTI						
Codice CER ⁴	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Tempo di permanenza
				t	m ³	
02 02 03	-	prodotti trasformati di origine animale derivati da materiali previsti dal regolamento 1774/2002/CE	PRODOTTI TRASFORMATI DI ORIGINE ANIMALE DERIVATI DA MATERIALI PREVISTI DAL REGOLAMENTO 1774/2002/CE	10.000	12.500	max 1 anno

n. 4 del 25 Gennaio 2016

¹ - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "9" del modello di domanda.

² - Rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE e definiti negli Allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.

³ - Rifiuti non pericolosi così come definiti nell'Allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.

⁴ - Per i rifiuti pericolosi riportare l'asterisco che li contraddistingue.

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI

La gestione dei rifiuti in ingresso allo stabilimento è regolata dalla procedura 821PSA.04 del Sistema di Gestione Ambientale I mezzi che trasportano i rifiuti da inviare a recupero nel ciclo produttivo, subiscono un controllo presso la portineria controllata che:

- le autorizzazioni al trasporto siano valide;
- il fornitore faccia parte dell'elenco dei fornitori autorizzati;
- la targa del mezzo sia citata nell'elenco dei mezzi autorizzati.

L'impiegato dell'Ufficio spedizioni prima di autorizzare l'accesso allo stabilimento verifica la rispondenza dei codici CER, la relativa targa degli automezzi autorizzati e l'esatta compilazione del formulario che completa e controfirma, restituendo le copie dovute al trasportatore.

Una copia del formulario resta presso la cemeniteria.

Solo se è tutto regolare, il mezzo è autorizzato all'ingresso nello stabilimento.

Il Responsabile dell'Ufficio Spedizioni prende in carico i rifiuti da riutilizzare entro 24 ore dal loro ingresso nello stabilimento.

Il Responsabile Servizi Amministrativi è responsabile della compilazione annuale del MUD per mezzo dell'apposito software.

Ai fornitori sono richiesti certificati analitici aggiornati.

I rifiuti sono inoltre sottoposti a determinazioni analitiche di conferma e con periodicità almeno quadrimestrale da parte di un laboratorio esterno.

le cemeniteria dove il Responsabile Amministrativo

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

		RIFIUTI TRATTATI			
Tipologia di rifiuto	Quantità annue trattate (t)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (t)	Destinazione	ne sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)	
Tipologia 4.4 100202	15.000	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeeria di Salerno		
Tipologia 4.4 100903	1.000				
Tipologia 4.4 100201	4.000				
Tipologia 5.14 100210	4.250	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeeria di Salerno		
Tipologia 5.14 120101	250				
Tipologia 5.14 120102	250				
Tipologia 5.14 120103	250	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeeria di Salerno		
Tipologia 7.2 010410	470				
Tipologia 7.2 010413	10				
Tipologia 7.2 010408	10	-			

n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

RIFIUTI TRATTATI		Destinazione	ne sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
Tipologia di rifiuto	Quantità annue trattate (t)		
Tipologia 7.4 101203	1.800	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno
Tipologia 7.4 101206	100		
Tipologia 7.4 101208	100		
Tipologia 7.8 161106	1.800	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno
Tipologia 7.8 161102	50		
Tipologia 7.8 161104	50		
Tipologia 7.8 060316	50	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno
Tipologia 7.25 100910	500		
Tipologia 7.25 100912	500		
Tipologia 7.25 100906	500	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno
Tipologia 7.25 100908	22 000		
Tipologia 7.25 161102	500		
Tipologia 7.25 161104	500	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno

n. 4 del 25 Gennaio 2016

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

		RIFIUTI TRATTATI		
Tipologia	Quantità annue trattate (t)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (t)	Destinazione	
Tipologia 12.3 010410	5.000	-	R5 Riciclaggio di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	ne sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
Tipologia 12.3 010413	15.000			
Tipologia 12.4 010410	3.000	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	
Tipologia 12.4 010413	7.000			
Tipologia 12.13 190802	500	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	
Tipologia 12.13 190902	3.000			
Tipologia 12.13 190903	1.500	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	
Tipologia 13.2 100101	8.200			
Tipologia 13.2 100103	1.000	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	
Tipologia 13.2 100115	200			
Tipologia 13.2 100117	200	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	
Tipologia 13.2 190112	200			
Tipologia 13.2 190114	200	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche – Italcementi SpA cementeria di Salerno	

n. 4 del 25 Gennaio 2016

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A. Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

RIFIUTI TRATTATI		Quantità annue trattate (t)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (t)	Destinazione
Tipologia di rifiuto	Quantità annue trattate (t)			
Tipologia 13.3 190112	10.000	-	R5 Riciclaggio	ne sociale, sede impianto, estremi autorizzativi) vero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno
Tipologia 13.6 061101	50	-	R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche –Italcementi SpA cementeria di Salerno	
Tipologia 13.6 100105	5.750			
Tipologia 13.6 100107	50			
Tipologia 13.6 101210	50			
020203 prodotti trasformati di origine animale derivati da materiali previsti dal regolamento 1774/2002/CE	10.000	-	R1 Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia	
191210 CSS ex combustibile derivato da rifiuti CDR previsto al punto 1, all'allegato 2, suballegato 1 al DM 5.2.98	20.000	-	R1 Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia	

n. 4 del 18 Gennaio 2016

PARTE I

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

INFORMAZIONI SULLE MODALITÀ E SULL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO

Modalità di svolgimento attività di trattamento

Per dettaglio vedi paragrafi 2.6.2 e 2.6.3 della relazione tecnica.

La cementeria di Salerno è autorizzata al recupero di alcune tipologie di rifiuti previste dall'allegato 1, suballegato 1 al origine naturale (calcare, argilla,..) utilizzate per la produzione di farina cruda e per la produzione di cementi.

I rifiuti recuperati sono inerti provenienti da cicli industriali perfettamente compatibili con il ciclo di produzione del cemento, in quanto apportatori dei quattro ossidi di calcio, ferro, alluminio e silicio che sono alla base della composizione chimica del clinker e costituenti principali delle materie prime utilizzate.

L'attività di recupero si svolge con le stesse modalità di gestione delle materie prime naturali e utilizzando gli stessi impianti già oggi utilizzati nel processo di produzione della cementeria di Salerno. Inoltre i rifiuti sono completamente assimilati alle materie prime normalmente utilizzate senza necessitare di preventivo trattamento e senza che dall'attività di recupero decadono nuovi rifiuti.

Il forno di cottura della cementeria di Salerno utilizza coke di petrolio come disciplinato dall'allegato X alla parte V del D.Lgs. 152/06. In sostituzione parziale del combustibile convenzionale ed utilizzando gli impianti precedentemente descritti, in forza dell'iscrizione provinciale n. 45 e del Decreto di AIA n.249 del 08/10/2008, si utilizzano anche:

- codice CER 020203 - prodotti trasformati di origine animale derivati da materiali previsti dal regolamento 1774/2002/CE
- codice CER 191210 - CSS ex combustibile derivato da rifiuti CDR previsto al punto 1, all'allegato 2, suballegato 1 al DM 5.2.98

Estremi autorizzazione di ogni trattamento (collegamento con la normativa sul riutilizzo dei residui)

Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. n. 249 del 08.10.2008 e D.D. n.48 del 05.03.2013

Diagramma di flusso

Vedi paragrafo 2.2 della relazione tecnica

Caratterizzazioni quali - quantitative dei materiali eventualmente recuperati

Ai fornitori sono richiesti certificati analitici di caratterizzazione annuali.

I rifiuti sono inoltre sottoposti a determinazioni analitiche con periodicità almeno quadrimestrale da parte di un laboratorio esterno.

Eventuali recuperi energetici (modalità, utilizzo, quantitativo)

Il forno di cottura della cementeria di Salerno utilizza coke di petrolio come disciplinato dall'allegato X alla parte V del D.Lgs. 152/06. In sostituzione parziale del combustibile convenzionale ed utilizzando gli impianti precedentemente descritti, in forza dell'iscrizione provinciale n. 45 e del Decreto di AIA n.249 del 08/10/2008, si utilizzano anche:

- 10.000 t/a codice CER 020203 - prodotti trasformati di origine animale derivati da materiali previsti dal regolamento 1774/2002/CE
- 20.000 t/a codice CER 191210 - CSS ex combustibile derivato da rifiuti CDR previsto al punto 1, all'allegato 2, suballegato 1 al DM 5.2.98

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

MENTO

5/2/98 in parziale sostituzione delle materie prime di

n. 4 del 25 Gennaio 2016

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.	Sito di SALERNO	
BOLLETTINO UFFICIALE della REGIONE CAMPANIA		
Caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti Vedi relazione tecnica	Potenzialità effettive dell'impianto (kg/h) ⁵ R5: In funzione delle caratteristiche dei rifiuti recuperabili. R1: CER 020203 - 1400 kg/h R1: CER 191210 - 3600 kg/h	Potenzialità nominali dell'impianto (kg/h) R5: 13.127,85 kg/h R1: CER 020203 - 2000 kg/h R1: CER 191210 - 4000 kg/h
Numero di ore giornaliere di funzionamento ⁶ :	Numero di giorni in un anno 365	
Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti Vedi relazione tecnica		

Allegati alla presente scheda	
Carta tecnica regionale in scala 1:10000 in cui siano evidenziati su un'area di almeno 2 km di raggio:	a) la distanza dell'insediamento da corsi d'acqua con indicazione dell'area eventualmente esondabile, precisando la dinamica fluviale b) presenza di fonti e pozzi idropotabili, agricoli ed industriali (viene inclusa la zona situata sulla sponda opposta del fiume). In caso di esistenza di captazione per acquedotti l'area da valutare è da estendersi a 5 km c) distanza minima dai centri abitati e dalle abitazioni singole d) dati meteorologici (piovosità in mm/anno massima in mm/ora) e) caratteristiche climatiche della zona e venti dominanti comprese le brezze locali f) morfologia del luogo g) situazione degli strumenti urbanistici h) eventuale presenza di reti di monitoraggio
n. 4 del 25 Gennaio 2016 INT4-A1	

⁵ - Se l'impianto è discontinuo indicare il dato in kg/h/ciclo e m³/ciclo.

⁶ - Se l'impianto è discontinuo indicare la durata del ciclo e numero cicli/giorno.

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Eventuali commenti

Nella tabella denominata "DEPOSITO RIFIUTI" si sono riportati i rifiuti per i quali è esercita la messa in riserva (operaz R13).

Nella tabella denominata "RIFIUTI TRATTATI", si sono riportati i rifiuti sottoposti all'operazione di recupero "R5 Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" e "R1 Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia". Le operazioni di recupero autorizzate presso la cementeria non producono rifiuti pertanto il campo "Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (t)" non è stato compilato.

I quantitativi indicati nelle tabelle sono riferiti al massimo autorizzato dall'AIA vigente.

Come richiesto in CdS del 25/05/2015 si allega alla scheda INT4 una quadro riepilogativo denominato:

ALLEGATO ALLA SCHEDE «INT4» "QUADRO RIEPILOGATIVO DEI RIFIUTI DA AUTORIZZARE IN INGRESSO"

n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

ALLEGATO ALLA SCHEDA «INT4» «QUADRO RIEPILOGATIVO DEI RIFIUTI**AUTORIZZARE IN INGRESSO»**BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti

ING. GIOVANNI CATUCCI

OPERAZIONE DI RECUPERO R5						
Codice CER	Tipologia	Descrizione del rifiuto	Quantità di rifiuto recuperato		Volume del rifiuto recuperato	
			t/g	t/anno	m ³ /g	m ³ /anno
100202	4.4 scorie di acciaieria, scorie provenienti dalla fusione in forni elettrici, a combustione o in convertitori a ossigeno di leghe di metalli ferrosi e dai successivi trattamenti di affinazione delle stesse	scorie non trattate	41,10	15.000	13,70	5.000
100903		scorie di fusione	2,74	1.000	0,91	333
100201		rifiuti del trattamento delle scorie	10,96	4.000	2,73	1.332
100210	5.14 scaglie di laminazione e stampaggio	scaglie di laminazione	11,64	4.250	2,91	1.063
120101		limatura e trucioli di materiali ferrosi	0,68	250	0,17	62,5
120102		polveri e particolato di materiali ferrosi	0,68	250	0,17	62,5
120103		limatura e trucioli di materiali non ferrosi	0,68	250	0,17	62,5
010410	7.2 rifiuti di rocce da cave autorizzate	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	1,29	470	0,86	313
010413		rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	0,03	10	0,02	6,66
010408	7.4 sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa	scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	0,03	10	0,02	6,66
101203		polveri e particolato	4,93	1.800	3,29	1.200
101206	7.8 rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	stampi di scarto	0,27	100	0,18	66,66
101208		scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico	0,27	100	0,18	66,66
161106	7.8 rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	rivestimenti e materiali refrattari	4,93	1.800	1,97	720

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

OPERAZIONE DI RECUPERO R5		Quantità di rifiuto recuperato		Volume del rifiuto recuperato	
Codice CER	Tipologia	t/g	t/anno	m ³ /g	m ³ /anno
	temperatura				
161102	provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	0,14	50	0,056	20
161104	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	0,14	50	0,056	20
060316	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	0,14	50	0,056	20
100910	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15	1,37	500	0,55	200
100912	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09 4	1,37	500	0,55	200
100906	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11	1,37	500	0,55	200
100908	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	60,27	22.000	24,10	8.800
161102	7.25 terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	1,37	500	0,55	200

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

OPERAZIONE DI RECUPERO R5		Quantità di rifiuto recuperato		Volume del rifiuto recuperato	
Codice CER	Tipologia	t/g	t/anno	m ³ /g	m ³ /anno
	Descrizione del rifiuto				
	alla voce 16 11 01				
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	1,37	500	0,55	200
010410	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	13,70	50.00	13,70	5.000
010413	12.3 fanghi e polvere da segazione e lavorazione pietre, marmi e ardesie rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	41,10	15.000	41,10	15.000
010410	polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	8,22	3.000	8,22	3.000
010413	12.4 fanghi e polveri da segazione, molatura e lavorazione granito rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	19,18	7.000	19,18	7.000
190802	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	1,37	500	1,37	500
190902	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	8,22	3.000	8,22	3.000
190903	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	4,11	1.500	4,11	1.500
100101	13.2 ceneri dalla combustione di biomasse (paglia, vinacce) ed affini, legno, pannelli, fanghi di cartiere	22,47	8.200	22,47	8.200
100103	ceneri leggere di torba e di legno non trattato	2,74	1.000	2,74	1.000

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

OPERAZIONE DI RECUPERO R5		Quantità di rifiuto recuperato				Volume del rifiuto recuperato	
Codice CER	Tipologia	Descrizione del rifiuto	t/g	t/anno	m ³ /g	m ³ /anno	
100115		ceneri pesanti, scorie e polveri da prodotti dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 14	0,55	200	0,55	200	
100117		ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	0,55	200	0,55	200	
190112		ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	0,55	200	0,55	200	
190114		ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13	0,55	200	0,55	200	
190112	13.3 ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilati e da CSS	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	27,40	10.000	27,40	10.000	
061101		rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio nella produzione di diossido di	0,14	50	0,14	50	
100105		rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	15,75	5.750	15,75	5.750	
100107	13.6 gessi chimici da desolforazione di effluenti liquidi e gassosi	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	0,14	50	0,14	50	
101210		rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09	0,14	50	0,14	50	

Ditta richiedente: ITALCEMENTI S.p.A.

Sito di SALERNO

BOLLETTINO UFFICIALE
della REGIONE CAMPANIA

OPERAZIONE DI RECUPERO RI						
Codice CER	Tipologia	Descrizione del rifiuto	Quantità di rifiuto recuperato		Volume del rifiuto recuperato	
			t/g	t/anno	m ³ /g	m ³ /anno
020203	prodotti trasformati di origine animale derivati da materiali previsti dal regolamento 1774/2002/CE	scarti inutilizzabili per il consumo o in trasformazione	48	10.000	60	12.500
191210	CSS ex combustibile derivato da rifiuti CDR previsto al punto 1, all'allegato 2, suballegato 1 al DM 5.2.98	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	96	20.000	240	50.000

ITALCEMENTI S.p.A.
NUOVA CEMENTERIA DI SALERNO

IL DIRETTORE

n. 4 del 25 Gennaio 2016

PARTE I