



ALLEGATO B

REGIONE CAMPANIA
Giunta Regionale della Campania
Dipartimento della Salute e delle Risorse Naturali
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
Unità Operativa Dirigenziale
Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti
CASERTA

**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC 3.1 “Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno”

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	CEMENTIR ITALIA SPA
Anno di fondazione	1963
Gestore Impianto IPPC	Dott. Mauro Rigo
Sede Legale	Corso di Francia, 200 – 00191 Roma
Sede operativa	Via Nazionale Appia, 81024 Maddaloni (CE)
UOD di attività	Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno
Codice ISTAT attività	26.510
Codice attività IPPC	3.1
Codice NOSE-P attività IPPC	104.11
Codice NACE attività IPPC	26.51
Codificazione Industria Insalubre	B.33
Dati occupazionali	89
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	365

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito CEMENTIR ITALIA SPA di Maddaloni (CE)

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della CEMENTIR ITALIA SPA di Maddaloni (CE) è un impianto per la produzione di clinker (cemento).

L'attività è iniziata nel 1963.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	3.1	Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno.....	3.500 t/giorno

Tabella 1 - Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in:

- in capannoni *pavimentati e impermeabilizzati*;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m2]	Superficie coperta e pavimentata [m2]	Superficie scoperta e pavimentata [m2]	Superficie scoperta non pavimentata [m2]
242.339	39.417	76.268	126.654

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento CEMENTIR ITALIA SPA adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001/2004 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione		N. 02022A		
Data emissione		27/09/2011 CISQ/ICMQ		

Tabella 3-Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nella zona di confine tra i comuni di Maddaloni e di Caserta lungo la via Appia.

L'area di pertinenza dell'unità produttiva ricade nella tavoletta S.E., il Quadrante Foglio n.172 "Caserta" della Carta d'Italia dell'IGM (scala 1:25.000) e si colloca a Nord- Ovest del Centro abitato di Maddaloni; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 1.200 metri dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la Variante SS7bis.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Autorizzazione Integrata Ambientale
Aria	D.D. n.6 del 12/01/2012	12/01/2018	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006	SI
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	D.D. n.6 del 12/01/2012	12/01/2018	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006	SI
Rifiuti	D.D. n.6 del 12/01/2012	12/01/2018	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006	SI
Approvvigionamento acqua da pozzi	D.D. n.6 del 12/01/2012	12/01/2018	Regione Campania	D.Lgs. 152/2006	SI

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

l'attività economica prevalente della ditta CEMENTIR ITALIA SPA è la produzione di cementi per mezzo della produzione di clinker.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata Anno 2010 (ton)	Stato fisico	Applicazione
calcare	735.460,42	solido	Produzione "farina cruda" per la fase di produzione del clinker
argilla	247.326,03	solido	Produzione "farina cruda" per la

			fase di produzione del clinker
Correttivi apportatori di ferro	13.346,23	solido	Produzione "farina cruda" per la fase di produzione del clinker
gesso	27.565,93	solido	Produzione cemento
pozzolana	91.576,64	solido	Produzione cemento
Additivi di macinazione	384,17	liquido	Produzione cemento
Solfato ferroso	1.569,77	solido	Produzione cemento

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

L'approvvigionamento idrico avviene attraverso 4 pozzi artesiani ubicati nell'Area di stabilimento.

Il fabbisogno idrico ammonta a circa 56.930 m³ annui (valore anno 2007), per un consumo medio giornaliero pari a circa 156 m³.

Il fabbisogno di acqua potabile è soddisfatto dall'allaccio all'acquedotto urbano di Maddaloni.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

I combustibili impiegati per l'alimentazione dell'impianto di cottura sono Pet-Coke ed Olio combustibile.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata (kWh)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
M.01 - M.02 - M.03 - M.04 - M.05 - M.06	Tutte le fasi	128.028.000	-

Tabella 6 - Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di olio combustibile (l/t)	Consumo totale di olio combustibile (l)
M.03	Fase di cottura	-	3.187.000

Tabella 7 - Consumi di olio combustibile

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di pet-coke (t)	Consumo totale di pet-coke
M.03	Fase di cottura	-	89.714

Tabella 8 - Consumi di pet-coke

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (t/anno 2015)	Operazioni
13 02 08*	Oli esausti	9,71	Rifiuto di Manutenzione
13 03 07*	Oli isolanti e termoconduttori non clorurati	0	Rifiuto di manutenzione trasformatori
13 07 02*	Petrolio grezzo	0.3	Rifiuto di Laboratorio chimico
13 08 02*	Emulsioni oleose	2	Rifiuto di Manutenzione
12 01 12*	Cere e grassi esausti	1,1	Rifiuto di Manutenzione
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	2	Rifiuto di Manutenzione
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	10	Rifiuto di Magazzino ed Insacco
15 01 02	Imballaggi in plastica	1,5	Rifiuto di Magazzino ed Insacco
15 01 03	Imballaggi in legno	1,8	Rifiuto di Magazzino ed Insacco
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	2	Rifiuto di Magazzino ed Insacco
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	3,8	Rifiuto di Manutenzione
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	2,7	Rifiuto di Manutenzione ed Esercizio
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	6.5	Rifiuto di Manutenzione ed Esercizio
16 01 03	Pneumatici usati	0,8	Rifiuto di Manutenzione mezzi
16 01 07*	filtri dell'olio	0,7	Rifiuto di manutenzione mezzi
16 01 19	Plastica	1,5	Rifiuto di Manutenzione
16 01 22	Nastri in gomma - Cinghie	16,5	Rifiuto di Manutenzione
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	5,2	Rifiuto di Manutenzione
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cartucce stampanti)	0,3	Rifiuto di macchine Uffici
16 06 01*	Batterie al piombo	0,5	Rifiuto di manutenzione mezzi
16 06 02*	Accumulatori Ni-CD	0,3	Rifiuto di

			manutenzione
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	1,5	Rifiuto di Laboratorio
16 11 06	Mattoni refrattari	750	Rifiuto di manutenzione impianto di cottura
17 04 05	Rottami di sfere, detriti di ferro	300	Rifiuto di Manutenzione
17 06 04	Lana vetro	3.5	Rifiuto di manutenzione
18 01 03*	Rifiuti di infermeria	0.2	Rifiuto di infermeria
19 08 12	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11.	1.2	Rifiuto di impianto trattamento acque
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	2.5	Rifiuto di impianto trattamento acque
20 01 21*	Tubi fluorescenti e altri rifiuti cont. Mercurio	1.5	Rifiuto di manutenzione elettrica
20 02 01	Rifiuti di sfalci e potature	35	Rifiuto di manutenzione

Tabella 8.1 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Come già richiamato, l'attività prevalente dell'Unità Produttiva Cementir Italia di Maddaloni è la produzione di cementi conformi alla norma EN 197/1.

Le materie prime che l'Unità Produttiva utilizza sono essenzialmente calcare, argille, gesso, pozzolana, additivi di macinazione, solfato ferroso e ceneri di pirite. Possono inoltre essere utilizzate alcune tipologie di materiali derivati come residui da altri cicli produttivi e/o dallo stesso ciclo produttivo, classificati come rifiuti non pericolosi, con funzione di correttivi apportatori di ferro nella fase di produzione del clinker (scaglie di laminazione oppure ceneri pesanti) oppure in parziale sostituzione di materiale di cava nella fase di produzione del cemento (refrattari).

Nella seguente Figura 1 è riportato lo schema a blocchi del processo produttivo, con l'individuazione delle Fasi principali di lavorazione.

Figura 1 - Schema a blocchi del processo produttivo

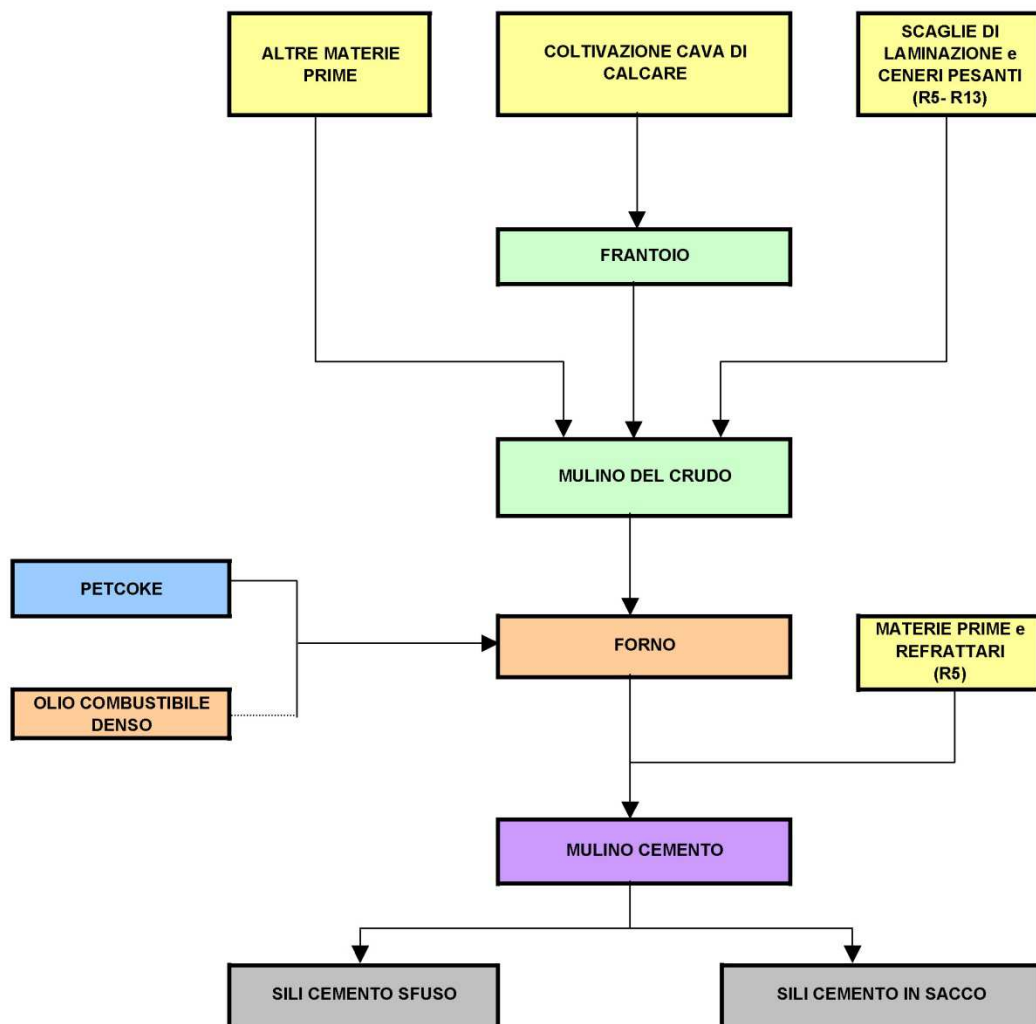


Figura 1 - Schema a blocchi del processo produttivo

Il calcare, l'argilla ed i correttivi apportatori di ferro in ingresso al ciclo (Fase M.01), opportunamente dosati, essiccati e macinati (Fase M.02), costituiscono il semiprodotto identificato come "farina".

La farina, portata e mantenuta ad una temperatura di circa 1.450 °C (Fase M.03), si trasforma nel clinker. La cottura avviene attraverso un forno rotante alimentato con pet-coke opportunamente macinato ed essiccato (Fase M.04), ovvero ad olio combustibile denso durante le fasi di avviamento dell'impianto.

In funzione della tipologia di cemento da produrre nei mulini, il clinker viene dosato insieme ad alcune tipologie di materie prime (calcare, gesso, pozzolana, additivi di macinazione e solfato ferroso); viene quindi effettuata la macinazione delle materie miscelate (Fase M.05) fino al raggiungimento della granulometria necessaria per la tipologia di prodotto desiderata.

Il cemento prodotto viene trasportato ai sili di stoccaggio e da qui venduto come prodotto sfuso (caricandolo su cisterne) o in sacchi, previo confezionamento e pallettizzazione (Fase M.06).

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera dello stabilimento Cementir Italia sono localizzate in n. 74 punti di emissione (indicati come Camini) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Ricezione materie prime e combustibili
- Essicca-macinazione farina
- Essicca-macinazione carbone
- Cottura clinker
- Macinazione cemento
- Spedizione cemento

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

Per i camini di stabilimento, esclusi B, B4 e C4, sono riportati i valori medi delle misure discontinue eseguite dall'anno 2013 al 2015. Per i camini dell'impianto di cottura B, B4 e C4, sono riportati i valori medi continui misurati dallo SME.

Il valore della Portata[Nm3/h] Misurata a tutti i camini è quello massimo rilevato dall'anno 2013 al 2015.

Le variazioni apportate ed evidenziate in rosso nella tabella, sono approvate dalle revisioni post autorizzative dell'AIA.

N. Camino	Posiz. Amm.	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm3]	Portata[Nm3/h]	
						Autorizzata	Misurata
T1	E	Ricezione Materie Prime e combustibili M. 01	SILI CARBONE GREZZO	Polveri	7.7	15.000	13.153
U1	E	Ricezione Materie Prime e combustibili M. 01	SCARICO AUT. CARBONE	Polveri	5.8	40.000	29.626
D3	E	Ricezione Materie Prime e combustibili M. 01	SCARICO KL FLS	Polveri	7.7	25.000	13.531
L	E	Essicca-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	SILO FARINA 1	Polveri	7.9	25.000	14.277
M	E	Essicca-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	AIR LIFT CRUDO	Polveri	5.1	26.000	16.255
O	E	Essicca-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	AIR LIFT RISERVA	Polveri	5.3	26.000	22.634
R	E	Essicca-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	CANALETTA FARINA	Polveri	8.4	12.000	4.670

N. Camino	Posiz. Amm.	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm3]	Portata[Nm3/h]	
						Autorizzata	Misurata
C2	E	Essicco-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	SILO FARINA 2	Polveri	7.0	15.000	13.546
Z3	E	Essicco-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	ELEVATORE FARINA 1C	Polveri	6.0	4.500	3.202
A4	E	Essicco-macinazione omogeneizzazione farina M. 02	ELEVATORE FARINA 2C	Polveri	5.5	4.500	2.844
N	E	Cottura Clinker M. 03	AIR LIFT FORNO	Polveri	6.0	26.000	15.524
S	E	Cottura Clinker M. 03	SCARICO FORNO 1	Polveri	8.6	17.000	10.101
T	E	Cottura Clinker M. 03	SCARICO FORNO 2	Polveri	6.6	16.000	10.114
Z	E	Cottura Clinker M. 03	TRASPORTO LINEA 1	Polveri	6.7	15.000	14.955
A1	E	Cottura Clinker M. 03	TRASPORTO LINEA 2	Polveri	6.4	15.000	12.899
B1	E	Cottura Clinker M. 03	DEPOSITO KL 1	Polveri	7.5	25.000	18.343
C1	E	Cottura Clinker M. 03	DEPOSITO KL 2	Polveri	10.6	25.000	14.045
B	E	Cottura Clinker M. 03	FORNO FLS	Polveri	2.5	480.000	411.672
				NOx	4.0		
				SO2	441		
B4	E	Cottura Clinker M. 03	FORNO FLS	Polveri	2.4	123.000	85.224
				NOx	815		
				SO2	18.7		
C4	E	Cottura Clinker M. 03	FORNO FLS	Polveri	1.6	123.000	93.700
				NOx	13.9		
				SO2	814		
L3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 9 ATB	Polveri	-	5.000	-
M3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 8 ATB	Polveri	6.2	4.500	3.332
N3	E	Cottura Clinker M. 03	SILO ATB	Polveri	8.1	4.500	4.380

N. Camino	Posiz. Amm.	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm3]	Portata[Nm3/h]	
						Autorizzata	Misurata
O3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 6 ATB	Polveri	7.3	4.500	4.380
P3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 7 ATB	Polveri	7.9	4.500	4.439
Q3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 4 E 5 ATB	Polveri	8.5	9.000	6.098
S3	E	Cottura Clinker M. 03	ESTRAZ. SILO 7 ATB	Polveri	6.8	9.000	6.812
T3	E	Cottura Clinker M. 03	ESTRAZ. SILO 8 ATB	Polveri	6.5	9.000	5.083
E4	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 11 ATB	Polveri	8.5	3.350	3.309
F3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 3 ATB	Polveri	6.8	5.350	5.236
G3	E	Cottura Clinker M. 03	NASTRO 10 ATB	Polveri	6.2	6.000	4.263
E	E	Macinazione Carbone M. 04	MACINAZIONE CARBONE	Polveri	7.8	41.500	41.312
V1	E	Macinazione Carbone M. 04	BILANCIA CARBONE FLS	Polveri	5.3	2.800	2.781
Z1	E	Macinazione Carbone M. 04	BILANCIA PRECALCINAT.	Polveri	6.00	960	636
B2	E	Macinazione Carbone M. 04	SILO POLVERINO	Polveri	7.3	1.000	990
D1	E	Macinazione Cemento M. 05	BILANCIA CLINKER F1	Polveri	8.6	4.500	4.462
F1	E	Macinazione Cemento M. 05	TRASPORTO CEMENTO F1	Polveri	9.3	25.000	9.022
L1	E	Macinazione Cemento M. 05	MACINAZIONE 1F INTERNO	Polveri	9.4	120.000	96.145
O1	E	Macinazione Cemento M. 05	SEPARATORE 1F	Polveri	6.6	4.500	3.393
D4	E	Macinazione Cemento M. 05	CEMENTO 1F ESTERNO	Polveri	9.2	120.000	86.102
C	E	Macinazione Cemento M. 05	CEMENTO 2F	Polveri	11.5	36.000	33.946
G1	E	Macinazione Cemento M. 05	TRASPORTO CEMENTO 2F	Polveri	9.0	12.000	4.264
H1	E	Macinazione Cemento M. 05	ELEVATORE FINITO 2F	Polveri	8.1	15.300	4.313
I1	E	Macinazione Cemento M. 05	ELEVATORE RICICLO 2F	Polveri	8.8	24.350	17.094
E1	E	Macinazione Cemento M. 05	BILANCIA KL 2F	Polveri	7.4	8.000	7.576
G	E	Macinazione Cemento	AIR LIFT PT.	Polveri	10.0	25.000	14.820

		M. 05					
N. Camino	Posiz. Amm.	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm3]	Portata[Nm3/h]	
						Autorizzata	Misurata
D2	E	Macinazione Cemento M. 05	AIR LIFT PZ.	Polveri	11.1	25.000	15.428
D	E	Macinazione Cemento M. 05	ESSICCAZIONE POZZOLANA	Polveri	-	100.000	-
U	E	Macinazione Cemento M. 05	ELEVATORE KL 1	Polveri	8.7	10.000	9.918
V	E	Macinazione Cemento M. 05	ELEVATORE KL 2	Polveri	10.2	10.750	9.354
H	E	Spedizione cemento M. 06	SILI CEMENTO 1-2	Polveri	7.7	15.000	10.657
E2	E	Spedizione cemento M. 06	SILI CEMENTO 3-4	Polveri	6.5	15.000	9.444
F2	E	Spedizione cemento M. 06	SILI CEMENTO 5-6	Polveri	4.9	15.000	9.969
G2	E	Spedizione cemento M. 06	SILI CEMENTO 7-8	Polveri	5.8	15.000	7.051
H2	E	Spedizione cemento M. 06	AIR LIFT ESTRAZ. 1-2	Polveri	8.7	25.000	10.984
I2	E	Spedizione cemento M. 06	AIR LIFT ESTRAZ. 5-6	Polveri	5.7	25.000	10.148
L2	E	Spedizione cemento M. 06	AIR LIFT ESTRAZ. 3-4	Polveri	6.7	25.000	10.793
M2	E	Spedizione cemento M. 06	AIR LIFT ESTRAZ. 7-8	Polveri	5.4	25.000	11.528
F	E	Spedizione cemento M. 06	INSACCATRICE 1	Polveri	6.3	25.000	17.183
Q2	E	Spedizione cemento M. 06	INSACCATRICE 2	Polveri	7.3	25.000	19.502
R2	E	Spedizione cemento M. 06	INSACCATRICE 3	Polveri	8.0	20.000	18.463
S2	E	Spedizione cemento M. 06	SILO INSACCO 1	Polveri	6.9	15.000	12.276
T2	E	Spedizione cemento M. 06	SILO INSACCO 2	Polveri	6.1	12.000	11.930
U2	E	Spedizione cemento M. 06	SILO INSACCO 3	Polveri	5.8	12.000	11.049
V2	E	Spedizione cemento M. 06	SILO INSACCO 4	Polveri	5.4	12.000	11.928
Z2	E	Spedizione cemento M. 06	SILO INSACCO 5	Polveri	5.8	12.000	9.101
A3	E	Spedizione cemento M. 06	SILO INSACCO 6	Polveri	6.4	12.000	11.961
U3	E	Spedizione cemento M. 06	PALETTIZZATRICE 1	Polveri	4.3	10.000	9.929
V3	E	Spedizione cemento M. 06	PALETTIZZATRICE 2	Polveri	5.4	10.200	10.150
M4	E	Spedizione cemento M. 06	TAGLIASACCHI 1	Polveri	5.0	5.000	2.881

N. Camino	Posiz. Amm.	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]	
						Autorizzata	Misurata
N4	E	Spedizione cemento M. 06	TAGLIASACCHI 1	Polveri	6.4	4.500	3.093
H3	E	Spedizione cemento M. 06	SILETTO CLINKER ATB	Polveri	7.0	8.000	7.068
M5	E	Cottura Clinker M. 03	CALDAIA MENESTRINA 1	Polveri	5.6	2.500	2.391
				NOx	122		
				SO ₂	48.9		
M6	E	Cottura Clinker M. 03	CALDAIA MENESTRINA 2	Polveri	8.2	2.500	2.395
				NOx	157.2		
				SO ₂	31.8		

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera dello stabilimento

B.3.1.1 Emissioni secondarie in atmosfera

Oltre alle emissioni in atmosfera sopra elencate sono presenti emissioni “secondarie” ai sensi dell’allegato 4 alla parte V del D.Lgs. 152/06, recante “impianti e attività in deroga”, provenienti dalle caldaie destinate al riscaldamento degli uffici e alla produzione di acqua calda per usi civili. Gli impianti sono quelli indicati nella seguente Tabella:

sigla	Imp./macchina che genera l'emissione	tipo emissione
Es 1	Centrale Termica Uffici/mensa/spogliatoi	camino
Es 2	Centrale Termica Uffici/mensa/spogliatoi	camino
Es 3	Centrale termica Sala comando	camino
Es 4	Centrale termica Spogliatoio ditte	camino
Es 5	Cucina mensa	cappa a motore
Es 6	Serbatoio fisso interrato Distributore magazzino 1	tubo di sfiato
Es 7	Serbatoio fisso interrato Distributore magazzino 2	tubo di sfiato
Es 8	Serbatoio fisso interrato Distributore CAVA 1	tubo di sfiato
Es 9	Serbatoio fisso interrato Distributore CAVA 2	tubo di sfiato
Es 10	N. 1 Serbatoio fisso interrato Caldaie Uffici	tubo di sfiato
Es 11	N. 1 Serbatoio fisso interrato Caldaia Sala Comando	tubo di sfiato
Es 12	N. 1 Serbatoio fisso interrato Scarico Forno FLS	tubo di sfiato
Es 13	N. 1 Serbatoio fisso interrato Alimentaz. 3 KS	tubo di sfiato
Es 14	Laboratorio chimico cappa centrale 1	cappa a motore
Es 15	Laboratorio chimico cappa centrale 2	cappa a motore
Es 16	Laboratorio chimico cappa titolazione	cappa a motore
Es 17	Laboratorio chimico cappa evaporazione	cappa a motore
Es 18	Laboratorio chimico cappa reagenti	cappa a motore
Es 19	Laboratorio Scarico Forno cappa	cappa a motore
Es 20	Gruppo elettrogeno antincendio	tubo di scarico
Es 21	Gruppo elettrogeno Palco forno	tubo di scarico
Es 22	Gruppo elettrogeno 1 - Forno FLS	tubo di scarico
Es 23	Gruppo elettrogeno 2 - Forno FLS	tubo di scarico
Es 24	Sfiato di emergenza n.1 - Forno FLS	tubo di sfiato
Es 25	Sfiato di emergenza n.2 - Forno FLS	tubo di sfiato
Es 26	Sfiato di emissione - Imp. solfato ferroso	camino

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le acque reflue prodotte dallo stabilimento, sono le seguenti:

1. Acque reflue provenienti dai servizi igienici e docce (acque nere)
2. Acque meteoriche e di dilavamento piazzali
3. Acque di raffreddamento
4. Acque provenienti dalle operazioni di irrigazione della viabilità per l'abbattimento delle polveri diffuse

L'azienda effettua il convogliamento delle acque di scarico delle acque di seconda pioggia, delle acque depurate a valle dell'impianto di trattamento acque nere e, in condizioni di emergenza, il recapito delle acque trattate in esubero (acque industriali e di prima pioggia) che normalmente sono recuperate ad uso industriale, nel condotto fognario Comunale di Maddaloni(CE), attraverso un "Manufatto di presa e regolazione". Tutti gli impianti di trattamento e depurazione sono dotati di pozzetti per la verifica delle caratteristiche delle acque in uscita dagli stessi. Al fine di limitare la portata massima delle acque da recapitare alla fognatura comunale, le acque sono preventivamente raccolte in una vasca di laminazione impermeabilizzata (Vasca di compenso). La portata massima defluente dalla vasca di laminazione con recapito nel collettore comunale è pari a circa 300 l/s. Il tracciato di allaccio parte dal pozzetto di regolazione della portata asservito al livello della vasca di laminazione, in prossimità dell'impianto di trattamento acque dello stabilimento, attraversa la viabilità di accesso allo stabilimento e l'adiacente area di parcheggio, quindi esce dalla proprietà Cementir, attraversando la Via Appia fino a raggiungere, pochi metri dopo, la camera di partenza del collettore comunale Ø800.

Il Manufatto di presa e regolazione è indicato come pozzetto di ispezione, ovvero Punto di prelievo fiscale, essendo l'ultimo pozzetto ispezionabile prima dell'immissione nel ricettore.

Impianto Chimico fisico

L'acqua di prima pioggia viene raccolta in un canale che confluisce nel "partitore". Un'apposita saracinesca motorizzata consente di far defluire le acque di prima pioggia nella "Vasca di raccolta acque di prima pioggia" (serpentone in calcestruzzo) di capacità maggiore di 1.200 mc.

Quando la saracinesca motorizzata si chiude, le acque raccolte nel partitore (una volta riempito fino a livello fisico), si scaricano per stramazzo nella Vasca di compenso.

La "vasca Acqua di prima pioggia" fa confluire l'acqua in un Impianto "Chimico fisico", non appena raggiunto il massimo livello, tramite una pompa sommersa. In tale impianto avviene la depurazione dell'acqua di prima pioggia per sedimentazione a mezzo di flocculazione.

L'acqua depurata, attraverso un sistema di canalette, confluisce al tubo di raccolta che la scarica nella Vasca delle acque industriali depurate.

Da qui, unitamente alle acque industriali depurate, viene inviata al "serbatoio di accumulo" ("serbatoio cava" del circuito acqua di raffreddamento) per essere recuperata .

I fanghi prodotti dalla filtro pressa dell'impianto, sono smaltiti all'esterno dello Stabilimento, attraverso ditte abilitate al trasporto ed allo smaltimento.

La gestione e la manutenzione dell'impianto chimico fisico è eseguita secondo le modalità di Legge, ovvero quelle descritte in apposita Procedura Doc-PCO 06-003MA Rev. 06 del 02/02/2016:

Sono eseguite ogni giorno, le verifiche di funzionamento dell'impianto utilizzando le *"Schede di Manutenzione e Controllo"*, elaborate secondo il manuale di uso e manutenzione dell'impianto.

In caso di riscontrata anomalia, viene richiesto l'intervento della Manutenzione interna, annotando l'eventuale arresto impianto sul Registro di conduzione e monitorando i tempi di intervento.

In caso di fermo impianto sono messe in atto tutte le azioni previste al Cap. 10.2 della Procedura Doc-PCO 06-003MA Rev. 06 del 02/02/2016.

Ogni mese si verifica la taratura dello strumento PHmetro installato sull'impianto Chimico Fisico e si registra l'intervento nel REGISTRO TARATURE PHMETRO IMPIANTO CHIMICO FISICO. In caso di riscontrata anomalia, richiede l'intervento immediato della Manutenzione interna. L'eventuale transitorio viene sopperito con una misura giornaliera del PH fino al ripristino dello strumento utilizzando indicatori manuali

Impianto Biologico

L'impianto di depurazione svolge tutte le attività (separazione naturale, aerazione, ricircolo dei fanghi tramite una pompa, trattamento fanghi) al fine di purificare l'acqua e renderla corrispondente ai parametri della legge 152/99.

La gestione e la manutenzione dell'impianto Biologico è eseguita secondo le modalità indicate nella Delibera GRC n.295/2012, ovvero quelle descritte in apposita Procedura Doc-PCO 06-003MA Rev. 06 del 02/02/2016:

Sono eseguite ogni giorno, le verifiche di funzionamento dell'impianto utilizzando le *"Schede di Manutenzione e Controllo"*, elaborate secondo il manuale di uso e manutenzione dell'impianto.

Con cadenza settimanale vengono eseguite sia la misurazione della concentrazione ossigeno disciolto, sia la misurazione della concentrazione dei fanghi in fase di ossidazione. La prima misura è eseguita con l'ausilio di un Misuratore di Ossigeno disciolto, mentre la seconda misura è eseguita utilizzando un Cono IMOF.

I risultati di tali controlli sono riportati sull'apposita *"Scheda di controllo settimanale impianto biologico di trattamento acque di scarico"*.

In caso di riscontrata anomalia, viene richiesto l'intervento della Manutenzione interna, annotando l'eventuale arresto impianto sul Registro di conduzione e monitorando i tempi di intervento.

In caso di fermo impianto sono messe in atto tutte le azioni previste al Cap. 10.2 della Procedura Doc-PCO 06-003MA Rev. 06 del 02/02/2016.

L'azienda, su indicazioni dell'Ente ARPAC, sta valutando l'opportunità di convogliare direttamente in pubblica fognatura lo scarico delle acque nere, verificando preventivamente il rispetto dei Requisiti del Regolamento n.6 del 24.09.2013 sui "Criteri di assimilazione alle acque reflue domestiche", emanato dalla Regione Campania, sottoponendo gli esiti all'Autorità Competente.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)
			m3/g	m3/anno	
	L'ATTIVITA' NON PRODUCE REFLUI INDUSTRIALI				

**Tabella 10 –
Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della Cementi Italia di Maddaloni (CE)**

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Maddaloni (CE) non ha ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

In assenza di zonizzazione acustica, ai fini della valutazione dell'impatto acustico ai sensi della Legge n. 447/95, sono stati presi a riferimento, relativamente ai punti sensibili, i valori assoluti di cui alla tabella C del DPCM 14/11/97.

Per ulteriori precisazioni e dettagli, si rimanda alle Relazioni annuali trasmesse con il Rapporto Annuale AIA.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

In merito, si trascrive di seguito quanto indicato nel Decreto Dirigenziale AIA del 12/01/2012 (Autorizzazione AIA)

Lo stabilimento di Maddaloni è dotato di Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI EN ISO 14001:2004 (Certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2004 del 17/12/2002, con ultimo rinnovo del 28.10.2008 in corso di validità).

La logica di gestione dell'impianto in conformità con la metodologia PDCA (Plan, Do, Check, Act) definita dalla norma, garantisce l'applicazione della specifica BAT in termini di pianificazione, attuazione e controllo di tutti i processi di stabilimento.

In merito alle BAT di settore relative alle Tecniche generali (BAT 2, 3, 4-sezione 1,5-2) –Controllo di processo e monitoraggi, l'azienda è dotata di un sistema di controllo automatico della composizione chimica della farina QCX, per ogni mulino, che consente il prelievo automatico di un campione orario di farina prodotta; sempre in automatico esegue un'analisi chimica per mezzo di un analizzatore a raggi X a fluorescenza.

Nel 1992 il forno FL-Smith è stato oggetto di un grosso intervento di "revamping".

Il riscaldamento del forno viene anche controllato attraverso l'analisi in automatico della "calce libera" del clinker prodotto, per mezzo dell'analizzatore a raggi X che funziona anche come difrattometro.

Il circuito chiuso del mulino carbone è nell'ottica dell'ottimizzazione del controllo di processo.

In merito alla spedizione del cemento, nel 1995 è stato effettuato un intervento che ha visto l'ottimizzazione dei circuiti di depolverazione dei caricatori mobili dell'impianto di carico sfuso, dei sistemi di pesatura automezzi, e la modifica dei sistemi di scuotimento di tutti i filtri a maniche, sia dei silos di stoccaggio che delle insaccatrici, ad eccezione del filtro dell'insaccatrice N° 3. E' stato modificato completamente il circuito dei gas esausti del forno.

Il nuovo circuito si basa sull'inserimento di due nuovi filtri a maniche, uno per ogni mulino, che hanno il camino in comune; in tal modo i gas utilizzati per l'essiccazione della farina (marcia combinata) non si congiungono più ai gas non utilizzati (marcia diretta).

Riduzione del consumo energetico (BAT 5, 6, 7, 8, 9 Sezione 1.5.3.2)

Riduzione di energia termica

Nello stabilimento Cementir, secondo quanto indicato nel BREF, la riduzione di energia termica necessaria al processo viene ottenuta attraverso l'ottimizzazione di una serie di processi di seguito riportati:

- a. Sistema di cottura del clinker
- b. Proprietà della materia prima;
- c. proprietà del combustibile;
- d. Riduzione del clinker contenuto nel cemento.

I maggiori utilizzatori di energia elettrica sono i mulini (macinazione del crudo e del cemento) e gli aspiratori (forno/mulino del crudo e del cemento), che insieme assorbono oltre l'80% dell'energia elettrica. Mediamente, la spesa energetica, intesa come combustibile e elettricità, rappresenta il 40% dei costi totali per la produzione di una tonnellata di cemento, e di questi fino al 20% è per l'energia elettrica. Il fabbisogno di elettricità oscilla tra 90 e 150 kWh/t di cemento.

Il sistema di essicca-macinazione ed omogeneizzazione della farina è costituito da 2 mulini termoventilati verticali pista e rulli Loesche in linea con le BREF di settore.

Emissione di polveri (BAT 13, 14, 15, 16)

L'abbattimento delle emissioni viene ottenuto mediante l'utilizzo di presidi specifici come elettrofiltri o filtri a maniche che mostrano più elevata efficienza di abbattimento o, limitatamente alle emissioni B4, C4 e C, da elettrofiltri.

Emissioni diffuse (BAT 13)

Vengono effettuate numerose operazioni per il contenimento delle emissioni diffuse nel sito di Maddaloni in accordo con le BREF di settore (BREF § 1.5.5.1, 1.4.4.1, 1.4.4.2)

Convogliamento delle emissioni da operazioni polverulente (BAT 14)

Le principali fonti di emissioni di polvere del processo di fabbricazione del cemento sono il forno, il raffreddatore del clinker ed i mulini cemento.

Le polveri diffuse che derivano dalla movimentazione e dallo stoccaggio dei materiali, dalla frantumazione e dalla macinazione delle materie prime e dei combustibili sono convogliate e trattate in idonee unità filtranti a tessuto.

I precipitatori elettrostatici ed i filtri in tessuto hanno un grado di depolverazione molto elevato (>99,99%) nella marcia normale.

Emissioni da processo di cottura nel forno, griglia di raffreddamento e mulini (BAT 15 e 16)

Il vecchio circuito dava ai gas la possibilità di andare o al mulino farina, oppure alla torre di condizionamento; alla fine, i gas venivano comunque trattati soltanto dall'elettrofiltro.

Il nuovo circuito si basa sull'inserimento di due nuovi filtri a maniche, uno per ogni mulino, che hanno il camino in comune; in tal modo i gas utilizzati per l'essiccazione della farina (marcia combinata) non si congiungono più ai gas non utilizzati (marcia diretta).

Durante questa modifica sono stati installati i due filtri a maniche della REDECAM, tipo 5DPH 36x103 da 3.600 maniche con 10 compartimenti sezionabili fino ad un massimo di 2, e sono stati modofocati i vecchi

elettrofiltri sostituendo le piastre di deposito, gli elettrodi di emissione, ed installando nuovi alimentatori di Alta Tensione sui duomi dei primi campi.

Emissioni di NOx (BAT 17, 18)

Gli ossidi di azoto prevalenti nei gas esausti dal forno da cemento sono NO e NO₂ (NO > 95% degli ossidi di azoto).

Le due fonti principali di produzione degli NOx sono:

- NOx termico: parte dell'azoto presente nell'aria di combustione reagisce con l'ossigeno formando diversi ossidi di azoto;
- NOx combustibile: i composti contenenti azoto, chimicamente legati nel combustibile, reagiscono con l'ossigeno presente nell'aria formando diversi ossidi di azoto.

Nell'ambito della modifica apportata con l'intervento del 1992 è stato installato un bruciatore principale di nuova generazione,

Emissioni di SO₂ (BAT 19, 20)

Gli ossidi di zolfo sono generati dallo zolfo e dai suoi composti presenti nelle materie prime e nei combustibili utilizzati in forma ossidabile.

Le BAT prevedono la possibilità di ottenere concentrazioni di SOx (espresso come SO₂) ai camini dei forni nell'intervallo 50-400 mg/Nm³, in funzione del contenuto di zolfo presente nelle materie prime.

Lo stabilimento di Maddaloni è in linea con quanto sopra.

Emissioni di CO (BAT 21)

Le emissioni di CO dipendono soprattutto dal contenuto di sostanza organica presente nel crudo e, parzialmente, anche da una non corretta combustione, qualora il controllo dell'alimentazione del combustibile solido non avvenga in maniera ottimale.

Emissioni di TOC (BAT 22)

Il fattore di emissione di TOC è stimato attorno a 1-40 mg/Nmc come media giornaliera (BREF § 1.4.5.4) e dipende dalle caratteristiche della materia prima; la situazione di Maddaloni si colloca in tale ambito.

Emissioni di metalli, COV, HF ed IPA

L'attuale assetto prevede il controllo delle specie metalliche attraverso il presidio e l'abbattimento del particolato attraverso il quale queste vengono veicolate negli effluenti. Questa soluzione viene considerata BAT secondo quanto espressamente riportato nella specifica sezione dell'aggiornamento del "Reference Document on Best Available Techniques in the Cement, Lime and Magnesium Oxide Manufacturing Industries" adottato dalla Commissione Europea nel Maggio 2010.

Valutazioni riepilogative

L'Azienda ha posto in essere le BAT applicabili ai forni esistenti al fine di ridurre le emissioni ed i consumi energetici (sia termici che elettrici) attraverso investimenti con ricadute sia dirette (filtri a tessuto, motori a giri variabili, recupero gas, ecc...) che indirette (stabilità dei parametri di processo e delle materie prime).

La Cementir ha implementato e certificato presso lo stabilimento di Maddaloni, il proprio Sistema di Gestione Ambientale conforma alla norma UNI EN ISO 14001.

Tutto il personale dipendente, così come i fornitori di beni e servizi sono coinvolti nel processo formativo al fine di conseguire una consapevole gestione delle implicazioni ambientali delle attività svolte.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Le emissioni in atmosfera dello stabilimento Cementir Italia sono localizzate in n. 74 punti di emissione (indicati come Camini) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Ricezione materie prime e combustibili
- Essicca-macinazione farina
- Essicca-macinazione carbone
- Cottura clinker
- Macinazione cemento
- Spedizione cemento

Le variazioni apportate ed evidenziate in rosso nella tabella, sono approvate dalle revisioni post autorizzative dell'AIA.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore di limite di emissione	
					Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa (Kg/h)
T1	SILI CARBONE GREZZO	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
U1	SCARICO AUT. CARBONE	Maniche verticali	40.000	Polveri	20	0,800
D3	SCARICO KL FLS	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
L	SILO FARINA 1	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
M	AIR LIFT CRUDO	Maniche verticali	26.000	Polveri	20	0,520
Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm³/h)	Inquinanti emessi	Valore di limite di	

					emissione	
					Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa (Kg/h)
O	AIR LIFT RISERVA	Maniche verticali	26.000	Polveri	20	0,520
R	CANALETTA FARINA	Maniche verticali	12.000	Polveri	20	0,240
C2	SILO FARINA 2	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
Z3	ELEVATORE FARINA 1C	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
A4	ELEVATORE FARINA 2C	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
N	AIR LIFT FORNO	Maniche verticali	26.000	Polveri	20	0,520
S	SCARICO FORNO 1	Maniche verticali	17.000	Polveri	20	0,340
T	SCARICO FORNO 2	Maniche verticali	16.000	Polveri	20	0,320
Z	TRASPORTO LINEA 1	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
A1	TRASPORTO LINEA 2	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
B1	DEPOSITO KL 1	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
C1	DEPOSITO KL 2	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore di limite di emissione
-----------------------	-------------	----------------------------	---------------------------------	----------------------	-------------------------------------

					Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa (Kg/h)
B	FORNO FLS	Maniche verticali	480.000	Polveri	20	9,600
				NOx	1200	576,000
				SO ₂	50	24,000
				Hg	0,03	0,014
				Cd + Tl	0,03	0,014
				Cr VI	0,1	0,048
				As + Pb + Cr _{tot} + Cu + Ni + V	0,3	0,144
				Zn	0,1	0,048
				PCDD	0,001	0,0048
				PCDF	0,001	0,0048
				IPA	0,01	0,005
				HF	1	0,480
				HCl	7	3,360
				COV tot	10	4,8
B4	FORNO FLS	Maniche verticali	123.000	Polveri	20	2,46
				NOx	1200	147,600
				SO ₂	50	6,150
				Hg	0,03	0,004
				Cd + Tl	0,03	0,004
				Cr VI	0,012	0,1
				As + Pb + Cr _{tot} + Cu + Ni + V	0,3	0,037
				Zn	0,1	0,012
				PCDD	0,001	0,0001
				PCDF	0,001	0,0001
				IPA	0,01	0,001
				HF	1	0,123
				HCl	7	0,861
				COV tot	10	1,2
C4	FORNO FLS	Maniche verticali	123.000	Polveri	20	2,46
				NOx	1200	147,600
				SO ₂	50	6,150
				Hg	0,03	0,004
				Cd + Tl	0,03	0,004
				Cr VI	0,012	0,1
				As + Pb + Cr _{tot} + Cu + Ni + V	0,3	0,037
				Zn	0,1	0,012
				PCDD	0,001	0,0001
				PCDF	0,001	0,0001
				IPA	0,01	0,001
				HF	1	0,123
				HCl	7	0,861
				COV tot	10	1,2
L3	NASTRO 9 ATB	Maniche orizzontali	5.000	Polveri	20	0,100
M3	NASTRO 8 ATB	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm³/h)	Inquinanti emessi	Valore di limite di emissione	

					Concentr. [mg/Nm3]	Flusso di massa (Kg/h)
N3	SILO ATB	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
O3	NASTRO 6 ATB	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
P3	NASTRO 7 ATB	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
Q3	NASTRO 4 E 5 ATB	Maniche orizzontali	9.000	Polveri	20	0,180
S3	ESTRAZ. SILO 7 ATB	Maniche orizzontali	9.000	Polveri	20	0,180
T3	ESTRAZ. SILO 8 ATB	Maniche orizzontali	9.000	Polveri	20	0,180
E4	NASTRO 11 ATB	Maniche orizzontali	3.350	Polveri	20	0,067
F3	NASTRO 3 ATB	Maniche orizzontali	5.350	Polveri	20	0,107
G3	NASTRO 10 ATB	Maniche orizzontali	6.000	Polveri	20	0,120
E	MACINAZIONE CARBONE	Maniche verticali	41.500	Polveri	20	0,830
V1	BILANCIA CARBONE FLS	Maniche verticali	2.800	Polveri	20	0,056
Z1	BILANCIA PRECALCINAT.	Maniche verticali	960	Polveri	20	0,019
B2	SILO POLVERINO	Maniche verticali	1.000	Polveri	20	0,020
D1	BILANCIA CLINKER F1	Maniche verticali	4.500	Polveri	20	0,090
F1	TRASPORTO CEMENTO F1	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
L1	MACINAZIONE 1F INTERNO	Maniche verticali	120.000	Polveri	20	2,400
O1	SEPARATORE 1F	Maniche orizzontali	4.500	Polveri	20	0,090
D4	CEMENTO 1F ESTERNO	Maniche verticali	120.000	Polveri	20	2.400
C	CEMENTO 2F	Elettrofiltro	36.000	Polveri	20	0,720
G1	TRASPORTO CEMENTO 2F	Maniche verticali	12.000	Polveri	20	0,240
H1	ELEVATORE FINITO 2F	Maniche verticali	15.300	Polveri	20	0,306

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore di limite di emissione	Flusso di massa (Kg/h)
					Concentr. [mg/Nm ³]	
I1	ELEVATORE RICICLO 2F	Maniche verticali	24.350	Polveri	20	0,487
E1	BILANCIA KL 2F	Maniche verticali	8.000	Polveri	20	0,200
G	AIR LIFT PT.	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
D2	AIR LIFT PZ.	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
D	ESSICCAZIONE POZZOLANA	Maniche verticali	100.000	Polveri	20	2,0
				NOx	300	24,9
				SO2	50	4,150
U	ELEVATORE KL 1	Maniche verticali	10.000	Polveri	20	0,200
V	ELEVATORE KL 2	Maniche verticali	10.750	Polveri	20	0,215
H	SILI CEMENTO 1-2	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
E2	SILI CEMENTO 3-4	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
F2	SILI CEMENTO 5-6	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
G2	SILI CEMENTO 7-8	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
H2	AIR LIFT ESTRAZ. 1-2	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
I2	AIR LIFT ESTRAZ. 5-6	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
L2	AIR LIFT ESTRAZ. 3-4	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
M2	AIR LIFT ESTRAZ. 7-8	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
F	INSACCATRICE 1	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
Q2	INSACCATRICE 2	Maniche verticali	25.000	Polveri	20	0,500
R2	INSACCATRICE 3	Maniche verticali	20.000	Polveri	20	0,400
S2	SILO INSACCO 1	Maniche verticali	15.000	Polveri	20	0,300
T2	SILO INSACCO 2	Maniche verticali	12.000	Polveri	20	0,240
U2	SILO INSACCO 3	Maniche verticali	12.000	Polveri	20	0,240
V2	SILO INSACCO 4	Maniche verticali	12.000	Polveri	20	0,240
Z2	SILO INSACCO	Maniche	12.000	Polveri	20	0,240

	5	verticali				
Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore di limite di emissione	
					Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa (Kg/h)
A3	SILO INSACCO 6	Maniche verticali	12.000	Polveri	20	0,240
U3	PALETTIZZATRICE 1	Maniche verticali	10.000	Polveri	20	0,200
V3	PALETTIZZATRICE 2	Maniche verticali	10.200	Polveri	20	0,240
M4	TAGLIASACCHI 1	Maniche verticali	5.000	Polveri	20	0,100
N4	TAGLIASACCHI 1	Maniche verticali	4.500	Polveri	20	0,090
H3	SILETTO CLINKER ATB	Maniche orizzontali	8.000	Polveri	20	0,160
M5	CALDAIA MENESTRINA 1	-	2.500	Polveri	20	0.050
				NOx	300	0.750
				SO ₂	600	1.500
M6	CALDAIA MENESTRINA 2	-	2.500	Polveri	20	0.050
				NOx	300	0.750
				SO ₂	600	1.500

Tabella 11 –Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

1. Servirsi dei metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori limiti imposti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché' dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 e s.m.i.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. Detti controlli devono essere eseguiti con la frequenza prevista nel Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) e gli esiti comunicati con la tempistica indicata, all'UOD della Regione Campania, all'ARPAC dipartimentale di Caserta e al Comune di Maddaloni (CE).
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
4. La trasmissione dei Reporting agli Enti indicati nell'AIA, come previsto nelle tabelle analitiche del Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), viene definita univocamente con i tempi di trasmissione di seguito riportati:
 - a.i. Relazione annuale, con inserimento di tutti i controlli previsti con cadenza annuale, da trasmettere entro il 30 aprile di ogni anno, relativamente all'anno solare precedente;
 - a.ii. Controlli semestrali da trasmettere entro il 31 luglio ed il 31 gennaio di ogni anno per il rispettivo semestre precedente;
 - a.iii. Controlli in continuo e controlli mensili e giornalieri da trasmettere entro il 10 di ogni mese, relativamente al mese precedente.

5. Utilizzare aspiratore carrellato, dotato di filtro a carboni attivi, per l'abbattimento dei fumi di saldatura nell'officina di manutenzione meccanica dello stabilimento, eseguire una volta all'anno il controllo delle emissioni diffuse (polveri totali e metalli).
6. Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera.
7. Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.
8. Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:
 - dati relativi ai controlli discontinui semestrali (allegare i relativi certificati di analisi);
 - ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;
 - rapporti di manutenzione eseguita per ogni sistema di abbattimento secondo le modalità e le periodicità previste dalle schede tecniche del costruttore.
9. Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;
10. Adottare ogni accorgimento e/o sistema atto a contenere le emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni sia il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse;
11. Ritenere scarsamente rilevanti, agli effetti dell'inquinamento atmosferico, le emissioni derivanti da Es1 - Es1 - Es3 - Es4 - Es5 - Es6 - Es7 - Es8 - Es9 - Es10 - Es11 - Es12 - Es13 - Es14 - Es15 - Es16 - Es17 - Es18 - Es19 - Es20 - Es21 - Es22 - Es23 - Es24 - Es25 - Es26
12. Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;
13. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione misurato (SME) Anno 2015	Valore limite di emissione
B	FORNO FLS	Maniche verticali	480.000	*	*	*
B4	FORNO FLS	Maniche verticali	123.000	*	*	*

C4	FORNO FLS	Maniche verticali	123.000	*	*	*
----	-----------	-------------------	---------	---	---	---

*** I monitoraggi delle emissioni dei camini del Forno durante i transitori, sia in fase di avviamento che in fase di fermata impianto, sono eseguiti almeno una volta all'anno e sono trasmessi come Report agli Enti di controllo AIA. Tale Report, estrapolato dallo SME, indica i Valori medi orari di concentrazione normalizzati di SO₂, NO_x, CO, Polveri, temperatura, portata dei fumi e tenore di Ossigeno. Il documento è stato trasmesso via PEC agli Enti AIA il 27/07/2016 n. prot. DIS/MR/092.**

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Cementir Italia si Maddaloni (CE) è presente uno scarico idrico derivante dal trattamento acque reflue civili che la azienda effettua.

Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario **sono** scaricate le acque meteoriche di seconda pioggia che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i. per gli scarichi in acque superficiali.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire (vedi punto B.3.2), anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Maddaloni e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;

-
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
 3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio del Comune di Maddaloni (CE), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997. Tenuto conto che l'area su cui è insediato lo stabilimento della Cementir Italia Spa di Maddaloni (CE) è classificata "Area VI – Esclusivamente Industriale".

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico - sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Maddaloni (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

4. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
5. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti nello stabilimento, nelle varie fasi del ciclo produttivo, sono quelli riportati nella Tabella 8.1 del paragrafo B.2.3.

B.5.5.2 Rifiuti sottoposti a recupero in procedura semplificata

I rifiuti speciali sottoposti alle varie operazioni di recupero R5 ed R13, sono i seguenti:

Codice CER	Descrizione	R5	R13
10 02 10	Scaglie di laminazione e stampaggio	X	X
12 01 01		X	X
12 01 02		X	X
16 11 06	Rifiuti di refrattari, rifiuti di refrattari da forni per processi ad alta temperatura	X	X
19 01 12	Ceneri pesanti da incenerimento di rifiuti solidi urbani e assimilati e da CDR	X	X

Tabella 12 – Tabella rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero

B.5.5.3 Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in entrata o in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

B.5.5.4 Prescrizioni generali

1. Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
2. L'impianto dovrà essere gestito nel rispetto della normativa vigente in materia.
3. Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
4. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

B.5.5.5 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate

1. Nell'impianto possono essere recuperati rifiuti di cui ai citati punti del D.M. 186 del 05.04.2006, per le tipologie, codici CER e quantità annue riportate nel sottostante prospetto:

Tipologie	Codici CER	Operazione recupero	Quantità (t/anno)
5.14	[10 02 10] [12 02 01] [12 01 02]	R13 – R5	15.000,00
7.8	[16 01 06]	R13 – R5	750,00
13.3	[19 01 12]	R13 – R5	5.000,00
Quantità massima annua			20.750,00

2. Le modalità di stoccaggio devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
3. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
4. Il settore di conferimento (ingresso stabilimento con bilico), deve essere tenuto rigorosamente distinto da quello di messa in riserva e da quello di deposito temporaneo, deve essere attrezzato con un rivelatore di radioattività, anche portatile, in modo da consentire l'individuazione in ingresso di materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.
5. Le superfici dei settori di conferimento , di messa in riserva, di deposito temporaneo e di lavorazione devono essere impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
6. I settori della messa in riserva e quello del deposito temporaneo devono essere organizzati in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
7. Nello stoccaggio in cumuli questi ultimi devono essere realizzati su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti, che permettano la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante e con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta inoltre, lo stoccaggio di rifiuti in cumuli deve avvenire in aree confinate.
8. Nello stoccaggio in contenitori e serbatoi fuori terra, fissi o mobili, questi ultimi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto ed inoltre essere provvisti di sistema di chiusura e accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento; le manichette ed i raccordi dei tubi da utilizzare per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi, devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente.
9. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
10. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli

quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

12. Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché' del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
13. La movimentazione dei rifiuti gestiti dall'attività deve essere assoggettata al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, di cui agli artt. 188-188bis – 188ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i
14. I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferiti a soggetti regolarmente autorizzati alle attività di gestione degli stessi.

B.5.6. Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Maddaloni (CE), alla Provincia di Caserta e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché' eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, Comune di Maddaloni (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali,

anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.