



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.1.b**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	CARTIERA CONFALONE S.p.A.
Anno di fondazione	
Gestore Impianto IPPC	Gaetano Confalone
Sede Legale	Via S. Pietro, 147, 84010 - Maiori (SA)
Sede operativa	Loc. Torchiati-Chiusa 83025 - Montoro (AV)
UOD di attività	Avellino
Codice ISTAT attività	17.22.00
Codice attività IPPC	6.1.b)
Codice NOSE- P attività IPPC	105.07
Codice NACE attività IPPC	17.22
Codificazione Industria Insalubre	SI
Dati occupazionali	25 addetti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	330

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito Cartiera Confalone S.p.A.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Cartiera Confalone S.p.A. è un impianto per la Fabbricazione di carte per uso domestico, igienico e sanitario da fibra vergine (cellulosa).

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	6.1.b)	Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartone	115 t/g

Tabella 1 –Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in Cartiera Confalone S.p.A.:

- ✦ un sito a destinazione industriale;
- ✦ in diversi capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza variabile;
- ✦ all'esterno su superficie *pavimentatae impermeabilizzata*.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata[m ²]	Superficie scoperta e pavimentata[m ²]	Superficie scoperta non pavimentata[m ²]
80.830	26.171	45.841,34	8.817,66

Tabella 2–Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

La Cartiera Confalone S.p.A. adotterà un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività.

Sistemi di gestione volontari	ISO 14001:2015	ISO 9001:2015	ISO 50001:2011
Numero certificazione/ registrazione			
Data emissione			

Tabella 3 – Certificazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di MONTORO (AV) in Loc. Torchiati-Chiusa, area PIP.

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	SOTTOZONA D.1 ZONA DI NUOVA URBANIZZAZIONE CLASSE D.1.2 ZONA DI NUOVA URBANIZZAZIONE PER ATTIVITA' INDUSTRIALI NON COMPATIBILI CON LE ZONE RESIDENZIALI - SOTTOZONA E AGRICOLA CLASSE E1,E2 AGRICOLE AD USO ORDINARIO
---	---

Vincoli presenti	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
VINCOLO PAESAGGISTICO EX ART. 142 C. 1 LETTERA C) D. LGS. 42/04	SOTTOZONA G.3 FASCE DI RISPETTO A CORSI D'ACQUA
VINCOLO PAESAGGISTICO EX ART. 2, C. 6, D. LGS. 227/2001	ZONE MONTUOSE E FORESTALI

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come il raccordo autostradale Salerno – Avellino.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale dell'azienda è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
VIA	Decreto Dirigenziale n. 74 del 09/08/2017		Regione Campania - Direzione Generale 6 - Ambiente, Difesa del Suolo e Ecosistema	D. Lgs. 152/06	
Urbanistica	Provvedimento Unico prot. 15941 del 04/07/2017		Comune di Montoro - SUAP	DPR 160/2010	
Edilizia	Permesso di Costruire n. 43/2017		Comune di Montoro - Ufficio Tecnico	DPR 380/2001	
	SCIA prot. n. 12402 del 04/05/2018		Comune di Montoro - Ufficio Tecnico	DPR 380/2001	
	SCIA prot. n. 16194 del 13/06/2018		Comune di Montoro - Ufficio Tecnico	DPR 380/2001	
	SCIA prot. n. 16842 del 20/06/2018		Comune di Montoro - Ufficio Tecnico	DPR 380/2001	
Approvvigionamento idrico	Determinazione N. 2210 del 11/11/2016 - Determinazione N. 2132 del 16/11/2017		Provincia di Avellino	T.U. 1775/33	
Scarico acque meteoriche	Concessione n. 29 del 17/01/2018 - Comunicazione di modifica non sostanziale del 21/12/2018		Regione Campania - Genio Civile di Avellino	RD 523/1904	
Prevenzione Incendi	NOF .U.0010532.03-08-2017		VVFF Avellino	D.P.R. 151/2011	

	Parere Progetto banchina di carico D-B e magazzino automatizzato A		VV.FF. Avellino	D.P.R. 151/2011	
	Parere Progetto deposito cellulosa G e magazzino bobine E		VV.FF. Avellino	D.P.R. 151/2011	
	Parere Progetto cartiera F		VV.FF. Avellino	D.P.R. 151/2011	

Tabella 4 – Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1. Produzioni

L'attività della Cartiera Confalone S.p.A. è la produzione di carta destinata alla fabbricazione di carte per uso domestico, igienico e sanitario da fibra vergine (cellulosa).

B.2.2. Materie prime e ausiliarie

N° prog r.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/ fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Cellulosa	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Balle <input type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa pura		36.000.000	Kg
2	Plate Cup Stock	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Balle <input type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa		2.800.000	Kg
3	Rifili di cartotecnica (sottoprodotto)	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Balle <input type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa		1.200.000	Kg
4	Ausiliari per resistenza	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoi o fisso	IMP	Liq.	GHS07	H 315, H319	soluzione acquosa di resina poliammino - ammid modificata con epiclorigidrina		960.000	Kg
5	Talco	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Sacchi	IMP	Sol. Polv.	---	---	Talco		75.000	Kg
6	Preparato enzimatico	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP	Liq.	GHS08	H334	Cellulase		11.000	Kg
7	Polimero anionico	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili <input type="checkbox"/> Sacchi	DEP	Liq.	---	---	Miscela di polimeri organici		12.000	Kg
8	Polimero cationico	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> Sacchi	DEP	Sol. Pol.	---	---	Poliacrilammide cationica		15.000	Kg

9	Amido	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP	Liq.	---	---	Amido		105.000	Kg
10	Distaccante	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	MC	Liq.	---	---			35.000	Kg
11	Attaccante	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	MC	Liq.	---	H412	Polimero amminico		20.000	Kg
12	Lavaggio tela e feltro	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	MC	Liq.	GHS05, GHS07, GHS09	H302, H314, H318, H400, H410	Composti di ammonio quaternario, benzil-C12-16-alchilidimetil, cloruri Poly(oxy-1,2-ethanediy), alpha-(2-propylheptyl)-omega-hydroxy-Glicol etilenico		3.500	Kg
13	Antischiuma	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	MC	Liq.	---	---	Miscela acquosa di esteri naturali ed additivi		24.500	Kg
14	Anticalcare	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	MC	Liq.	GHS07	H319	Acido Idrossietilendifosfonico		15.000	Kg
15	Anime di cartone	<input checked="" type="checkbox"/> mp	<input checked="" type="checkbox"/> bancali	RIB	Sol.	---	---	Carta e cartone		100.000	Kg
16	Film estensibile per confezionamento	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> bobine	RIB - Magazzino	Sol.	---	---	Polietilene		60.000	Kg
17	SODA CAUSTICA IN SOL. AL 30%	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP-MC	Liq.	GHS05	H314, H290	Idrossido di sodio		800	Kg
18	ACIDO CLORIDRICO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	IMP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H314 - H335 - H290	Acido cloridrico (HCl)		600	Kg
19	Deossigenante - passivante per circuiti termici	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	CT	Liq.	GHS05	H314	Morfolina, - 10% Cicloesilamina, - 10% N,N-dietilidrossilamina		2.800	Kg
20	Sale Marino Lavato	<input checked="" type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Sacchi	IMP-CT	Sol.	---	---	Cloruro di sodio (NaCl)		48.000	Kg

21	Biocida	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H332, H317, H318	3 – 3,5% DBNPA 0,1 – 0,15 Acido Cloridrico	15.000	Kg
22	Biocida	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H302, H314, H332, H317, H318	Glicol Etilenico, DBNPA	3.000	Kg
23	Biocida	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS02, GHS05, GHS07	H226, H302, H314	Acqua Ossigenata, Acido Peracetico, Acido Acetico	3.000	Kg
24	Biocida	<input checked="" type="checkbox"/> ma	<input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H314, H317	Metilcloroisoti azolinone Metilisotiazoli none	3.000	Kg
25	POLICLORURO DI ALLUMINIO 18%	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Sacchi	DEP	Liq.	GHS05	H290, H318	Alluminio policloruro	225.000	Kg
26	Modificatore di Patina	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	MC	Liq	---	---	Miscela di sali	10.000	Kg
27	Oli lubrificanti	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input checked="" type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Fusti	MAN-IMP-MC-RIB	Liq	---	---	Olio minerale	10.000	Kg
28	CMC	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Sacchi	IMP	Polvere	---	---	Carbossimetilcellulosa	20.000	Kg
29	Gasolio	<input checked="" type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> Serbatoio	Gruppo elettrogeno / Motopompe antincendio	Liq.	GHS02, GHS07, GHS08, GHS09	H226 - H304 - H315 - H332 - H351 - H373 - H411	Miscela di idrocarburi	480	lt

Tabella 5 – Materie prime e ausiliarie

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 409.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 1.239 m³ di acqua proveniente da approvvigionamento idrico da pozzo e circa 2.000 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 6 m³ di acqua potabile proveniente da acquedotto.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per il funzionamento degli impianti/apparecchiature e delle attrezzature ausiliarie.

Anno di riferimento		Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO				
Fase/attività significative o gruppi di esse	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
IMP	Preparazione Impasto	---	15.840	Impasto	---	417
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
MC	Macchina continua	69.170	6.885	Foglio di carta	1.823	200
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
RIB	Ribobinatrice	---	4.752	Bobine allestite	---	125
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
DEP	Impianto di trattamento chimico-fisico	---	2.772	---	---	73
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
COG	Cogeneratore	---	2.043	---	---	54
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
CT	Caldaia	---	2.160	---	---	57
		<input checked="" type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input checked="" type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> S
CMC	Bruciatore Cappe Aerotermiche Macchina Continua	---	1.035	---	---	9
		<input checked="" type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> S		<input checked="" type="checkbox"/> S	<input checked="" type="checkbox"/> S
TOTALI		69.170	35.487		1.823	935

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di Gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l)(*)
Gruppo elettrogeno	Emergenza	-	400
Motopompe antincendio	Emergenza	-	80
TOTALI		-	480
*capacità serbatoio integrato nella macchina			

Tabella 7 – Combustibili utilizzati per la produzione di energia

Rifiuti

L'azienda non tratta rifiuti.

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni

Tabella 8 – Elenco rifiuti

B.2.4. Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

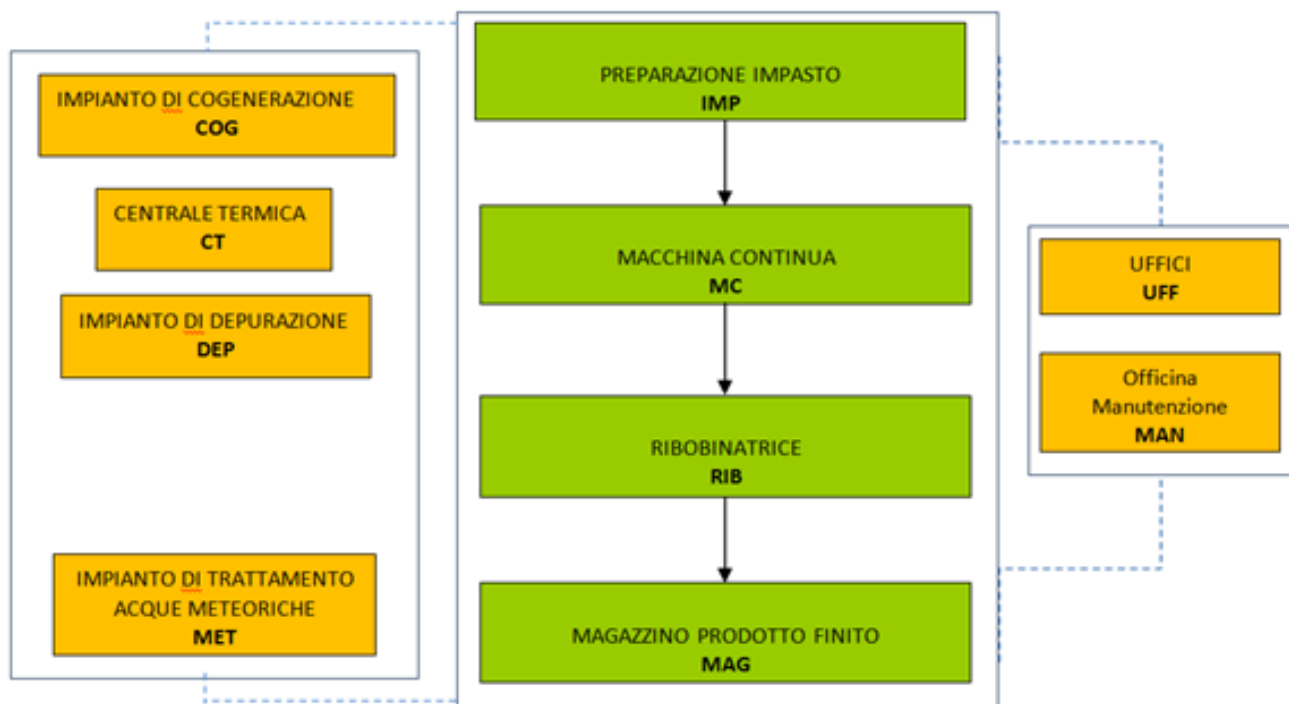


Figura 1 – Schema dei flussi

Le materie prime utilizzate per la produzione della carta “tissue” sono principalmente rappresentate da fogli di cellulosa pura confezionati in balle. Le tipologie di cellulosa utilizzate possono essere di due tipi: cellulosa a fibra lunga e cellulosa a fibra corta. Oltre alla cellulosa pura vengono utilizzati, sebbene in percentuale minore, altri prodotti identificati con il nome commerciale di plate e cupstock (rifili di piatti e bicchieri di carta) ed il rifilo, identificato come sottoprodotto, della cartotecnica di Montoro.

La cellulosa, il plate ed il cupstock vengono approvvigionati principalmente dall' America ed in percentuale minore dall'Europa.

In base alla tipologia ed alle caratteristiche meccaniche desiderate per il prodotto finito, le varie tipologie di materie prime vengono miscelate in maniera controllata per realizzare una vera e propria ricetta specifica per il prodotto da realizzare. Al fine di migliorare la resistenza meccanica di alcune tipologie di carta, all'impasto possono essere aggiunti prodotti chimici opportunamente dosati nelle varie fasi del ciclo di processo.

Il flusso dell'attività di cartiera può essere così schematizzato:

Preparazione Impasto (IMP)

Il processo operativo inizia con la movimentazione, dalle aree di stoccaggio, delle balle di cellulosa pura e dei prodotti affini mediante appositi carrelli elevatori.

Tali balle sono stoccate al di sotto di una tettoia adibita a deposito materie prime, indicata nella planimetria generale con la lettera G.

Le balle vengono poi trasportate nel corpo di fabbrica F, posizionate su di un apposito nastro trasportatore, che le riversa in batch nella vasca dello spappolatore (Pulper), dove confluirà una certa quantità d'acqua, che in combinazione con l'azione meccanica di una girante, realizza la trasformazione della materia prima in pasta di carta. La pasta di carta, ovvero l'impasto, viene prima pompato in tine di stoccaggio e poi inviato alle unità di raffinazione che provvederanno a conferirgli le caratteristiche adatte per l'ingresso in macchina continua.

Macchina Continua (MC)

In tale fase avviene la trasformazione dell'impasto, proveniente tramite sistema di pompaggio dal reparto "preparazione impasto", in un foglio continuo di carta disidratata ed essiccata.

L'impasto viene distribuito uniformemente sulla tela della macchina continua, in modo da formare un foglio di carta dello spessore e della densità desiderata. Lo spessore e la densità della carta sono regolati attraverso un sistema automatizzato, gestito da un operatore in un'apposita cabina di comando, disposta in adiacenza alla macchina continua, nella quale sono ubicati i quadri di comando.

Il foglio di carta, così formato, subisce una prima aspirazione dell'acqua in eccesso prima del processo di disidratazione termico che avverrà nella seccheria.

In seccheria il foglio viene essiccato tramite cilindro surriscaldato da vapore acqueo e tramite cappe di soffiaggio ed aspirazione appositamente ubicate.

Il cilindro monolucido, è un recipiente rotante a pressione riscaldato internamente da vapore d'acqua. È installato

sulle fiancate della macchina continua ed è libero di ruotare intorno al proprio asse per mezzo di due cuscinetti calettati sugli alberi e, con l'aiuto di "cappe aerotermiche", provvede all'essiccazione della carta.

Nel cilindro monolucido viene introdotto vapore d'acqua (vapore saturo) ad una pressione massima di 10Bar (145psi) ed una temperatura corrispondente di circa 184°C (365°F) (dati di progetto). Il vapore è distribuito uniformemente all'interno del monolucido grazie a fori eseguiti sul tirante interno.

Il nastro di carta avvolge la superficie esterna del manto per circa $\frac{3}{4}$ della circonferenza. In questo percorso avviene il processo di essiccazione della carta dovuto a due azioni:

1. Scambio termico dovuto al contatto della carta con la superficie del monolucido riscaldata dal vapore interno;
2. Soffio di aria calda da parte delle "cappe aerotermiche" che avvolgono il cilindro;

Il primo scambio termico provoca una condensazione del vapore. Un sistema di estrazione condensa installato all'interno del cilindro, estrae il liquido condensato. La differenza di pressione (Δp) fra interno cilindro ed esterno, permette alla condensa di defluire al collettore di scarico.

Tramite delle raschie, il foglio essiccato viene staccato dalla superficie del cilindro ed avvolto, per mezzo dell'arrotolatore, su appositi tamburi di acciaio, ottenendo in questo modo, le bobine grezze o bobine madri.

All'uscita della seccheria il foglio di carta viene analizzato in continuo per verificare che la grammatura sia conforme alle specifiche della commessa.

A questo punto il foglio viene avvolto, per mezzo dell'arrotolatore, su appositi tamburi di acciaio, ottenendo in questo modo, le bobine grezze.

Ribobinatrice (RIB)

Tale reparto, è in diretta comunicazione con i reparti macchina continua e magazzino prodotto finito.

L'attività svolta all'interno di questo reparto consiste nella trasformazione delle bobine grezze in uscita dall'arrotolatore della macchina continua in bobine finite.

La bobina grezza, avvolta su di un tamburo di acciaio, viene sollevata e trasportata, tramite carro ponte, alla macchina ribobinatrice, la quale provvede a riavvolgere ordinatamente la carta su apposite anime di cartone formando bobine finite delle dimensioni desiderate.

Durante la fase di riavvolgimento, tramite appositi coltelli da taglio, è possibile predeterminare le dimensioni della bobina in uscita dalla macchina.

La bobina così prodotta, viene scaricata dalla ribobinatrice ed inviata alla macchina fasciatrice, che provvede ad

imballarla per mezzo di un film plastico.

Il prodotto ottenuto viene trasferito al magazzino prodotti finiti, per mezzo di carrelli elevatori a pinze.

Magazzino prodotti finiti (MAG)

Il magazzino prodotti finiti è il reparto in diretta comunicazione con il reparto di allestimento dove vengono stoccati i prodotti che saranno poi destinati alla movimentazione verso la cartotecnica e/o i clienti.

I prodotti finiti sono trasferiti nel corpo di fabbrica indicato nella planimetria generale con la lettera E.

La movimentazione del prodotto finito, avviene tramite carrello elevatore dotato di apposite pinze.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera esistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Cartiera Confalone S.p.A. sono localizzate nei punti di emissione (indicati come nella tabella sottostante) e dovute alle seguenti lavorazioni.

Le principali caratteristiche delle suddette emissioni in atmosfera sono indicate in Tabella 9.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase / blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinari o che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Dati emissivi		Ore di funz. t o	Limiti	
								Concentr [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
1	H1	COG	Impianto di cogenerazione (Scarico finale e di by-pass recupero caldaia)	---	20.440	---	NOx	94	-	24	100	-
							Polveri	50	-	24	50	-
3	H2	CT	Caldaia (8 ton/h)	---	7.480	---	NOx	100	-	24	100	-
							Polveri	5	-	24	5	-
4	H3	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
5	H4	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
6a	H5	MC	Impianto Nebbie Macchina Continua	MIST	47.000	---	Polveri TOT	25	-	24	50	-
6b	H6	MC	Impianto Polveri Macchina Continua	ASP	47.000	---	Polveri TOT	25	-	24	50	-
6c	H7	RIB	Impianto Polveri Ribobinatrici	ASP	86.000	---	Polveri TOT	25	-	24	50	-
9	H8	CMC	Bruciatori Cappe Aerotermiche Macchina Continua	SCR	44.000	---	NOx	100	-	24	150	-
							Polveri	5	-	24	5	-
							COV	<0,01	<0,0001	24	-	-

Tabella 9 – Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Cartiera Confalone S.p.A.

B.3.2 Emissioni idriche esistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle acque reflue derivanti dal processo produttivo, pertanto scarica in condotta fognaria recapitante all'impianto di depurazione di Mercato San Severino.

Le emissioni dello scarico sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel punto di scarico finale che è presente all'interno dello stabilimento.

Le acque meteoriche sono scaricate, previo trattamento in impianto di prime piogge, nel Torrente Solofrana.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
6.1b	S1	Azoto (Totale espresso come N)	310	kg/a
6.1b	S1	Fosforo (Totale espresso come P)	144	kg/a
6.1b	S1	Arsenico (As) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Cadmio (Cd) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Cromo (Cr) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	29	kg/a
6.1b	S1	Rame (Cu) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Mercurio (Hg) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Nichel (Ni) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Piombo (Pb) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Zinco (Zn) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	11	kg/a
6.1b	S1	Dicloroetano-1,2 (DCE) Totale	3	kg/a
6.1b	S1	Diclorometano (DCM) Totale	3	kg/a
6.1b	S1	Cloroalcani (C10-13) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Esaclorobenzene (HCB) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Esaclorobutadiene (HCBd) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Esaclorocicloesano (HCH) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Composti organici alogenati Totale (espressi come AOX)	0	kg/a
6.1b	S1	Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX) Totale (espressi come somma dei singoli composti)	0	kg/a
6.1b	S1	Difenil etero bromato Totale (espresso come bromo Br)	0	kg/a
6.1b	S1	Composti organostannici Totale (espressi come stagno Sn)	3	kg/a
6.1b	S1	Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) Somma dei 6 IPA di Borneff	3	kg/a
6.1b	S1	Fenoli Totale (espressi come C)	9	kg/a
6.1b	S1	Carbonio organico totale espresso come C o COD/3	5220	kg/a
6.1b	S1	Cloruri Totale (espressi come Cl)	38160	kg/a
6.1b	S1	Cianuri Totale (espressi come CN)	4	kg/a
6.1b	S1	Fluoruri Totale (espressi come F)	144	kg/a

Tabella 10 – Principali caratteristiche degli scarichi delle acque reflue nel collettore fognario

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Montoro (AV) ha 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.

La Cartiera Confalone ha consegnato la documentazione previsionale di impatto acustico, dalla quale si evince il rispetto dei limiti di legge.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D. Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Cartiera Confalone S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.1 b).

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE				
La BAT prevede l'attuazione e il rispetto di un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.1-1a	Impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado		Applicata	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-1b	Definizione di una politica ambientale che include miglioramenti continui dell'installazione da parte della direzione		Applicata	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-1c	Pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti		Applicata	Predisposizione annuale documento "Obiettivi e programmi per la qualità e l' ambiente", in cui sono elencati tutti gli obiettivi, le azioni e le risorse economiche connessi alla conformità legislativa degli aspetti connessi al SGQA.

8.1.1-1d	Attuazione di procedure, in particolare rispetto a: i. struttura e responsabilità ii. formazione, sensibilizzazione e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento del personale v. documentazione vi. controllo efficiente dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e risposta alle emergenze ix. garanzia del rispetto della legislazione ambientale;		Applicata	Il SGQA include i seguenti documenti: i. "Organigramma" e "Mansionari" ii. "Gestione delle risorse umane" iii. "Gestione della documentazione" iv. "Gestione della produzione" v. "Gestione della manutenzione" vi. "Gestione delle emergenze" vii. "Prescrizioni legali" e "Elenco delle prescrizioni applicabili" e "Scadenziario"
8.1.1-1e	Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio) ii. azione correttiva e preventiva iii. gestione delle registrazioni iv. verifica indipendente (ove praticabile) interna ed esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e gestito correttamente		Applicata	Il SGQA include i seguenti documenti: i. "Verifiche Ispettive Interne" ii. "Gestione delle Non Conformità, Azioni correttive e preventive" iii. "Rapporto di non conformità" iv. "Verifiche ispettive interne" e "Programma annuale di Audit", "Piano e rapporto di Audit", "Check List di Audit 14K"
8.1.1-1f	Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace		Applicata	Il SGQA include i seguenti documenti: "Ordine del giorno e verbale del riesame"
8.1.1-1g	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite		Applicata	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-1h	Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'installazione in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita		Applicata	In occasione della redazione del SGQA verrà predisposta apposita procedura riguardante la dismissione di linee di produzione e del complesso industriale.
8.1.1-1i	Applicazione periodica di un'analisi comparativa settoriale		Applicata	In occasione della redazione del SGQA verrà predisposta apposita procedura che formalizzi l'analisi comparativa settoriale (benchmarking)

GESTIONE DEI MATERIALI E BUONA GESTIONE

La BAT prevede l'applicazione dei principi di buona gestione per minimizzare l'impatto ambientale del processo produttivo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

8.1.2-2a	Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi		Applicata	Predisporre procedura "Gestione degli approvvigionamenti" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l' Ambiente che descrive le modalità adottate per selezionare, qualificare e monitorare i fornitori al fine di garantire che i materiali ed i servizi acquistati siano rispondenti ai requisiti stabiliti.
8.1.2-2b	Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche		Applicata	Verrà effettuata l'analisi input-output con inventario chimico mensile dei prodotti in giacenza. Per ogni prodotto sarà presente la relativa scheda di sicurezza con le relative proprietà tossicologiche.

8.1.2-2c	Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito	Il ricorso alle sostanze chimiche sarà ristretto al solo utilizzo di additivi per umidoresistenza ed amidi. I quantitativi di sostanze chimiche sono ridotti necessariamente entro i limiti consentiti per la destinazione di uso del prodotto (igienico-sanitario).	Applicata	
8.1.2-2d	Evitare l'uso di sostanze pericolose (per esempio agenti di dispersione contenenti etossilato di nonilfenolo o di pulizia o tensioattivi), sostituendole con alternative meno pericolose	Non vengono utilizzate sostanze pericolose come agenti di dispersione o di pulizia contenenti etossilato di nonilfenolo o tensioattivi (vedi scheda F prodotta in sede d'istanza AIA)	Applicata	
8.1.2-2e	Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui		Applicata	Predisporre Istruzione Operativa "Gestione sostanze pericolose" e Istruzione Operativa "gestione delle emergenze" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente con lo scopo di definire sia i profili di responsabilità del personale che le modalità operative da adottarsi in caso di eventi accidentali.
8.1.2-2f	Adozione di un programma di gestione delle perdite e estensione del contenimento delle relative fonti, evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere		Applicata	Predisporre Istruzione Operativa "Gestione sostanze pericolose" e Istruzione Operativa "gestione delle emergenze" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente con lo scopo di definire sia i profili di responsabilità del personale che le modalità operative da adottarsi in caso di eventi accidentali.
8.1.2-2g	Progettazione adeguata dei sistemi di condotta e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire		Applicata	Progettazione esecutiva pendenze e condutture

Nota: Le BAT 3 e 4 tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

GESTIONE DELL'ACQUA E DELLE ACQUE REFLUE				
Per ridurre l'uso di acqua fresca e la generazione di acque reflue, la BAT prevede di chiudere il sistema idrico nella misura tecnicamente realizzabile secondo il tipo di pasta per carta e carta prodotte avvalendosi di una combinazione delle riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.3-5a	Monitoraggio e ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua: <i>(Applicabilità generale)</i>	I quantitativi idrici in ingresso vengono monitorati con frequenza mensile. Sono stabiliti indicatori di prestazione all'interno del Sistema di Gestione Ambientale riportati nel P. M. & C.	Applicata	
8.1.3-5b	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua <i>(Applicabilità generale)</i>	Le acque di processo vengono inviate dalla macchina continua in una vasca di raccolta da cui una parte viene inviata al pulper ed una parte all'impianto di depurazione. A valle dell'impianto di depurazione una parte va allo scarico ed una parte viene reimpressa nel processo (pompe, spruzzi, diluizione impasto, ecc.	Applicata	
8.1.3-5c	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari <i>(Applicabilità generale)</i>	Non è possibile la totale chiusura dei circuiti idrici poiché ciò comprometterebbe il ciclo di lavorazione dal punto di vista chimico-fisico. Viene installato un misuratore in continuo sulla condotta di ricircolo per la misura di temperatura, pH e conducibilità.	Applicata	

8.1.3-5d	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto e riutilizzo <i>(Applicabilità generale)</i>	Le acque utilizzate dalle pompe a vuoto provengono dalle acque depurate.	Applicata	
8.1.3-5e	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Installazione di torre evaporativa
8.1.3-5f	Riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca (ricircolo dell'acqua e chiusura dei cicli) <i>Applicabile ai nuovi impianti e in caso di ristrutturazioni di ampia portata. L'applicabilità può essere limitata dalla qualità dell'acqua e/o dalle prescrizioni relative alla qualità del prodotto o da vincoli tecnici (come precipitazioni, incrostazioni nel sistema idrico) o dall'aumento degli odori molesti</i>	Non è possibile la totale chiusura dei circuiti idrici poiché ciò comprometterebbe il ciclo di lavorazione dal punto di vista chimico-fisico. Viene installato un misuratore in continuo sulla condotta di ricircolo per la misura di temperatura, pH e conducibilità.	Applicata	
8.1.3-5g	Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo <i>(Applicabilità generale)</i>	Il ricircolo e l'utilizzo dell'acqua di processo è possibile per mezzo di un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico in linea con l'impianto produttivo.	Applicata	

CONSUMO ED EFFICIENZA ENERGETICI				
Per ridurre il consumo di combustibile e di energia nelle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare la tecnica a) e una combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.4-6a	Uso di un sistema di gestione dell'energia avente tutte le seguenti caratteristiche: i. valutazione del consumo e della produzione di energia complessivi della cartiera ii. individuazione, quantificazione e ottimizzazione del potenziale di recupero dell'energia iii. monitoraggio e protezione della condizione ottimizzata del consumo energetico <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	
8.1.4-6b	Recupero dell'energia mediante incenerimento dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta aventi contenuto organico e valore calorifico elevati, tenendo conto della BAT 12 <i>Applicabile solo se il riciclaggio o il riutilizzo dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta a contenuto organico e valore calorifico elevati non è possibile</i>		Non applicabile	Il quantitativo di produzione di tali rifiuti sono minimi tali da non giustificare i costi di trasporto ad impianti fuori Regione per il recupero energetico.
8.1.4-6c	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP) <i>Applicabile ai nuovi impianti e in caso di ristrutturazioni di ampia portata dell'impianto energetico. L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dalla disposizione della cartiera e dallo spazio disponibile</i>	Prevista l'installazione dell'impianto di cogenerazione	Applicata	
8.1.4-6d	Uso del calore in eccesso per essiccare la biomassa e i fanghi, per riscaldare l'acqua di alimentazione della caldaia e di processo, per riscaldare gli edifici ecc. <i>L'applicabilità di questa tecnica può essere limitata nei casi in cui le fonti di calore e gli edifici sono distanti</i>	Prevista l'installazione di impianti per il recupero di energia termica cogeneratore, recuperatore vapore cappe, ecc.)	Applicata parzialmente	
8.1.4-6e	Uso di termocompressori <i>Applicabile agli impianti nuovi ed esistenti, per tutti i tipi di carta e per i patinatori, a condizione che la pressione del vapore sia costante</i>	Presente termocompressore	Applicata	
8.1.4-6f	Isolamento dei raccordi delle tubazioni per vapore e condensato <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione esecutiva isolamento
8.1.4-6g	Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico <i>(Applicabilità generale)</i>	Presenti pompe del vuoto ad alta efficienza.	Applicata	
8.1.4-6h	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Installazione di motori IE2 e IE3

8.1.4-6i	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe (Applicabilità generale)		Applicata	
8.1.4-6j	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali (Applicabilità generale)		Applicata	

EMISSIONI MALEODORANTI				
Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odorigeni provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note **
I-ODORI CONNESSI ALLA CHIUSURA DEI CICLI				
8.1.5-7Ia	Progettazione dei processi della cartiera, dei serbatoi, delle condutture e delle tine per l'impasto in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei cicli e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici	Gli impianti in generale sono progettati e realizzati in maniera tale da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei circuiti idrici e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici	Applicata	
8.1.5-7Ib	Uso di biocidi, agenti disperdenti o ossidanti (per esempio disinfezione catalitica con perossido di idrogeno) per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione	E' previsto l'utilizzo di biocida (Scheda F)	Applicata	
8.1.5-7Ic	Adozione di processi di trattamento interno (i cosiddetti «reni») per ridurre le concentrazioni di materiali organici e quindi gli eventuali problemi di odori nel sistema delle acque bianche		Applicata	
II- ODORI GENERATI DAL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE E DALLA MANIPOLAZIONE DEI FANGHI, PER EVITARE DI CREARE CONDIZIONI ANAEROBICHE				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note **
8.1.5-7IIa	Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-7IIb	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-7IIc	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-7IIId	Adeguatezza funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-7IIe	Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-7IIIf	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-7IIg	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

8.1.5-7IIIh	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
-------------	---	--	-----------------	--

MONITORAGGIO DEI PARAMETRI CHIAVE DELLE EMISSIONI IN ARIA E ACQUA				
La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.				
PARAMETRI DI PROCESSO IN ACQUA E ARIA				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.6-8I	Monitoraggio continuo di pressione temperature, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione (Frequenza del monitoraggio In continuo)		Non applicabile	Non si applica agli impianti di combustione presenti nelle cartiere (caldaie, motori, turbogas, cappe, infrarossi, ecc.) in quanto questi impianti sono esplicitamente esclusi dall'ambito di applicazione delle conclusioni sulle BAT
8.1.6-8II	Monitoraggio continuo di portata, temperatura e Ph dell'acqua di scarico (Frequenza del monitoraggio In continuo)		Non applicata	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-8II	Monitoraggio periodico di tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa (Frequenza del monitoraggio Periodico)		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-8II	Monitoraggio continuo del flusso volumetrico e contenuto di CH4 dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue (Frequenza del monitoraggio In continuo)		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-8II	Monitoraggio periodico contenuto di H2S e CO2 dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue (Frequenza del monitoraggio Periodico)		Non applicabile	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

Nota: Le BAT 9a, 9b e 9c pari 1 e 2 e 9d tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ARIE E ACQUA				
La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.6-9c	TRS (compreso H2S) periodico per emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccogli-truciolci ecc.) e gas debolmente odorigeni residui		Non applicabile	La tecnologia adottata, non è riscontrabile tra quelle elencate nella colonna "Fonte dell'emissione" della precedente tabella
8.1.6-10a	Monitoraggio giornaliero, anche semplificato di Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale(TOC)	PMeC	Applicata parzialmente	
8.1.6-10b	Controllo settimanale di BOD5 or BOD7	PMeC	Applicata parzialmente	
8.1.6-10c	Controllo giornaliero di solidi totali sospesi (TSS)	PMeC	Applicata parzialmente	
8.1.6-10d	Controllo settimanale di azoto totale	PMeC	Applicata parzialmente	
8.1.6-10e	Controllo settimanale di fosforo totale	PMeC	Applicata parzialmente	
8.1.6-10g	Controllo bimestrale AOX – alogenuri. Non applicabile agli impianti che dimostrino di non generare né aggiungere AOX attraverso additivi chimici e materie prime.		Non applicabile	Nel processo non vengono né generati, né aggiunti AOX
8.1.6-10h	Controllo annuale di metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni)	PMeC	Applicata	

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI DIFFUSE				
La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note **
8.1.6-11	La valutazione delle emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo può avvenire mediante misurazione periodica e valutazione delle emissioni diffuse provenienti da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasca raccogli-trucioli ecc.) con misurazioni dirette		Non applicabile	Nel processo non vengono generate emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo

GESTIONE DEI RIFIUTI				
Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note **
8.1.7-12a	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi) <i>(Applicabilità generale)</i>	Scheda I e Tavola V	Applicata	
8.1.7-12b	Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	La miscelazione dei rifiuti non è consentita
8.1.7-12c	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	Il pretrattamento dovrebbe essere oggetto di specifica autorizzazione per la gestione dei rifiuti
8.1.7-12d	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco <i>(Applicabilità generale)</i>	I cascami di produzione vengono riciclati al pulper	Applicata	
8.1.7-12e	Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico <i>(Per un utilizzo esterno al sito, l'applicabilità dipende dalla disponibilità di terzi)</i>	Per un utilizzo esterno al sito, l'applicabilità dipende dalla disponibilità di terzi.	Non applicabile	Fermo restando i limitati quantitativi prodotti con contenuto organico, gli unici due impianti di recupero energetico attivi in Italia sono presenti in Lombardia ed Umbria.
8.1.7-12f	Utilizzo esterno dei materiali <i>(Subordinatamente alla disponibilità di terzi)</i>		Applicata	I rifiuti prodotti, qualora in eccesso, possono essere utilizzati all'esterno come sottoprodotti
8.1.7-12g	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	Il pretrattamento dovrebbe essere oggetto di specifica autorizzazione per la gestione dei rifiuti

EMISSIONI IN ACQUA				
Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione BREF o BAT conclusion *	Note **
8.1.8-13	Per ridurre le emissioni di nutrienti (azoto e fosforo) nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nella sostituzione degli additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo con additivi a basso tenore di azoto e fosforo.	Non vengono utilizzati additivi di processo ad elevato contenuto di Azoto e Fosforo (Scheda F)	Applicata	
8.1.8-14a	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento primario (fisico-chimico)	Impianto di depurazione chimico-fisico	Applicata	
8.1.8-14b	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento secondario (biologico)		Non Applicabile	Il trattamento biologico avviene nell'impianto di depurazione consortile di mercato S. Severino prima dello scarico
8.1.8-15	Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario		Applicata	Limitatamente al recupero delle fibre attraverso filtrazione.
8.1.8-16a	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico		Non applicabile	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione

8.1.8-16b	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante controllo regolare della biomassa attiva		Non applicabile	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione
8.1.8-16c	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva		Non applicabile	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione

EMISSIONI SONORE				
Per ridurre le emissioni di rumore dalle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.9-17a	Programma di fonoriduzione <i>(Applicabilità generale)</i>		Non Applicabile	Non necessaria
8.1.9-17b	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici <i>(Applicabilità generale nei nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle attrezzature e delle unità produttive può essere limitata dalla mancanza di spazio e da costi eccessivi)</i>		Applicata	
8.1.9-17c	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose <i>(Applicabilità generale)</i>		Non Applicabile	Non necessaria
8.1.9-17d	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	
8.1.9-17e	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti <i>(Applicabilità generale)</i>		Non Applicata	Non necessaria
8.1.9-17f	Isolamento dalle vibrazioni <i>(Applicabilità generale)</i>	Gli impianti sono collocati all'interno dei capannoni industriali che ne attutiscono le vibrazioni	Applicata	
8.1.9-17g	Insonorizzazione degli edifici <i>(Applicabilità generale)</i>		Non Applicabile	Non necessaria
8.1.9-17h	Abbattimento del rumore <i>(Applicabilità generale nei nuovi impianti. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere può essere limitato dalla mancanza di spazio)</i>		Non Applicabile	Lo studio previsionale dell'impatto acustico non ha evidenziato punti di criticità tali da dover prevedere l'abbattimento del rumore oltre la normale prassi

Nota: Le BAT 17i e 17j tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

DISMISSIONI				
Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.1.9-18a	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione		Applicabile	
8.1.9-18b	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti		Applicata	SGQA
8.1.9-18c	Chiusura pulita al momento dell'arresto definitivo dell'impianto, per esempio pulizia e ripristino del sito. Funzioni naturali del suolo salvaguardate nella misura del possibile		Applicata	prevista per legge (D.M. 272/14)
8.1.9-18d	Uso di un programma di monitoraggio, in particolare per quanto riguarda le falde acquifere per rilevare eventuali impatti futuri sul sito o nelle zone adiacenti		Applicata	prevista per legge (comma 6 bis Articolo 29sexies D. Lgs. 152/2006): l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.

8.1.9-18e	Sviluppo e mantenimento di un regime di chiusura o di cessazione del sito, sulla base di un'analisi del rischio comprensiva di un'organizzazione trasparente dell'operazione di chiusura che tiene conto delle specifiche condizioni locali		Applicata	prevista per legge (comma 6 bis Articolo 29sexies D. Lgs. 152/2006): l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.
-----------	---	--	------------------	---

Nota: Le BAT da 19 a 41 tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

Nota: Le BAT da 42 a 46 riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento relative allo specifico settore della PRODUZIONE DI CARTA A BASE DI CARTA DA RICICLARE

Le tabelle seguenti riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento relative allo specifico settore della PRODUZIONE DI CARTA A BASE DI FIBRE VERGINI E DELLA PRODUZIONE DI CARTE SPECIALI, in aggiunta a quelle indicate come applicabili a tutte le produzioni di carta.

ACQUE REFLUE ED EMISSIONI IN ACQUA				
Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.6.1-47a	Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tine <i>(Applicabile ai nuovi impianti e agli impianti esistenti in caso di importante ammodernamento)</i>		Applicata	Progettazione esecutiva
8.6.1-47b	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche <i>(Applicabilità generale)</i>	Previsto un processo di recupero di fibre tramite flottazione e filtri a sabbia.	Applicata	
8.6.1-47c	Ricircolo dell'acqua <i>(Applicabilità generale I materiali disciolti organici, inorganici e colloidali possono limitare il riutilizzo dell'acqua nella sezione di conduzione)</i>	Previsto un processo di parziale ricircolo dell'acqua	Applicata	
8.6.1-47d	Ottimizzazione degli spruzzi (showers) nelle macchine continue <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
Per ridurre l'uso di acqua fresca e le emissioni in acqua generate dagli impianti di produzione di carte speciali, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.6.1-48a	Miglioramento della pianificazione della produzione della carta <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-48b	Gestione dei cicli per adeguarsi ai cambi di produzione <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-48c	Impianto di trattamento delle acque reflue pronto a far fronte ai cambi di produzione <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicata	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-48d	Adeguamento del sistema dei fogliacci e della capacità delle tine <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-48e	Riduzione al minimo del rilascio di additivi chimici (per esempio agenti impermeabilizzanti ai grassi e all'acqua) contenenti composti perfluorati o polifluorati o che contribuiscono alla loro formazione <i>(Applicabile solo agli impianti che producono carta con proprietà idro- e liporepellenti)</i>		Non applicabile	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-48f	Transizione verso prodotti ausiliari a basso tenore di AOX (per esempio sostituire l'uso degli agenti per la resistenza ad umido a base di resine di epicloridrina) <i>(Applicabile solo agli impianti che producono tipi di carta con elevata resistenza ad umido)</i>		Non applicabile	La cartiera non produce carte speciali
Per ridurre i carichi dell'emissione di patine e di leganti che possono interferire con la funzionalità dell'impianto biologico di trattamento delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT prevede di usare la tecnica a) e, se non praticabile sotto il profilo tecnico, la tecnica b) riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **

8.6.1-49a	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti (Per quanto riguarda l'ultrafiltrazione, l'applicabilità può essere limitata se: <ul style="list-style-type: none"> • i volumi degli effluenti sono molto ridotti • gli effluenti di patinatura sono generati in diversi luoghi della cartiera • avvengono molti cambiamenti nella patinatura o se le diverse formule di colore della patinatura sono incompatibili) 		Non applicabile	La cartiera non produce carta patinata o colorata
8.6.1-49b	Pretrattamento degli acque di patinatura (Applicabilità generale)		Non applicabile	La cartiera non produce carta patinata o colorata
Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT è avvalersi di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 47, BAT 48 e BAT 49.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.6.1-50	Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT è avvalersi di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 47, BAT 48 e BAT 49.		Applicata	

EMISSIONI IN ATMOSFERA				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.6.1-51	Per ridurre le emissioni di VOC delle patinatrici in linea o fuori linea, la BAT consiste nella scelta di formulazioni delle patine in grado di ridurre le emissioni di VOC.		Non applicabile	Per la tipologia di lavorazioni (non si produce carta patinata o colorata) e di emissioni in atmosfera derivanti dal processo produttivo

PRODUZIONE RIFIUTI				
Per minimizzare il quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento, la BAT consiste nel prevenire la generazione di rifiuti ed effettuare operazioni di riciclo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito (cfr. BAT 20).				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.6.2-52a	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche (Applicabilità generale)	È previsto che i fiocchi, composti da fibre, provenienti dalla fase di flottazione vengano reimmessi in tina impasto invece di essere avviati a smaltimento	Applicata	
8.6.2-52b	Sistemi di ricircolo dei fogliacci (Applicabilità generale)	È previsto che gli scarti di lavorazione siano reinviati alla fase di spapolamento	Applicata	
8.6.2-52c	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti		Non applicabile	La cartiera non produce carta colorata
8.6.2-52d	Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue (L'applicabilità può essere limitata da esigenze di qualità del prodotto)		Non applicabile	Trattamento primario della sedimentazione non presente

CONSUMI ED EFFICIENZA ENERGETICI				
Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **

8.5.3-53a	Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio) <i>(Applicabile alle nuove cartiere e in caso di ristrutturazioni di ampia portata)</i>		Non Applicabile	
8.5.3-53b	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori <i>(Applicabile alle nuove cartiere e in caso di ristrutturazioni di ampia portata)</i>		Non Applicabile	
8.5.3-53c	Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/pressa a nip esteso <i>(Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue) e a molti tipi di carte speciali)</i>		Non applicabile	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (<i>tissue</i>)
8.5.3-53d	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta <i>(Applicabilità generale)</i>	Presente impianto di recupero per condensa del vapore proveniente dal cilindro monolucido e dalla cappe di essiccazione	Applicata	
8.5.3-53e	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinchanalysis» <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	
8.5.3-53f	Raffinatori ad alta efficienza <i>(Applicabile ai nuovi impianti)</i>		Applicata	Motori IE3 RF2
8.5.3-53g	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico») <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Motori IE3 RF2
8.5.3-53h	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-53i	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-53j	Riscaldamento della carta in cassa vapore per migliorare le proprietà drenanti e la capacità di disidratazione <i>(Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue) e a molti tipi di carte speciali)</i>		Non applicabile	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (<i>tissue</i>)
8.5.3-53k	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido) <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	Turboventilatori non adeguati per la tipologia di impianto.
8.5.3-53l	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-53m	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-53n	Uso di motori altamente efficienti (EFF1) <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-53o	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-53p	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata <i>(Applicabilità generale)</i>		Non applicabile	Non prodotto calore di scarto
8.5.3-53q	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Attraverso scambiatore di calore
8.5.3-53r	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione <i>(Applicabilità generale)</i>		Applicata	Progettazione meccanica esecutiva tramite Scrubber
8.5.3-53s	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi <i>(Applicabilità generale)</i>		Non Applicabile	Non previsti forni ad infrarossi

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti punti di emissioni, dovuti alle seguenti lavorazioni:

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Sezione L.1: EMISSIONI										
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti			
					autorizzata	misurata	Tipologia	Ore di funz.to	Limiti	
									Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
1	H1	COG	Impianto di cogenerazione (Scarico finale e di by-pass recupero caldaia)	---	20.440	---	NOx	24	100	-
							Polveri	24	50	-
3	H2	CT	Caldaia (8 ton/h)	---	7.480	---	NOx	24	100	-
							Polveri	24	5	-
4	H3	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	24	50	-
5	H4	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	24	50	-
6a	H5	MC	Impianto Nebbie Macchina Continua	MIST	47.000	---	Polveri TOT	24	50	-
6b	H6	MC	Impianto Polveri Macchina Continua	ASP	47.000	---	Polveri TOT	24	50	-
6c	H7	RIB	Impianto Polveri Ribobinatrici	ASP	86.000	---	Polveri TOT	24	50	-
9	H8	CMC	Bruciatori Cappe Aerotermitiche Macchina Continua	SCR	44.000	---	NOx	24	150	-
							Polveri	24	5	-
							COV	24	-	-

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

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti 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 come modificata dalla DGRC243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

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.

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 previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

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;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

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;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

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

Punto di emissione	provenienza	Sistemi di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Cartiera Confalone S.p.A. è presente uno scarico idrico derivante dalla depurazione delle acque reflue che l'azienda effettua.

Le acque meteoriche, prima di confluire nel Torrente Solofrana, sono trattate in un impianto di prima pioggia.

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.

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 e di punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. 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, 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 Montoro 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, 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

L'azienda, deve garantire il rispetto dei valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Montoro, con riferimento alla legge 447/1995.

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 Montoro (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) 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.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) 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 Prescrizioni generali

- 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.
- 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..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato 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.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- 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.
- 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.

B.5.5.2 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 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Montoro (AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino 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.5.6 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 Y2.

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'AIA, dovranno essere trasmesse

alla competente UOD, al Comune di Montoro (AV) e al dipartimento ARPAC di Avellino 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.5.7 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.5.8 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.5.9 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.