



Regione Lombardia

---

DECRETO N° 11704

Del 12/10/2007

---

Identificativo Atto n. 1249

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

*Oggetto*

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A CARTIERA DI COLOGNO S.P.A. CON SEDE LEGALE A COLOGNO MONZESE (MI) IN VIA GUZZINA, 135. PER L'IMPIANTO A COLOGNO MONZESE (MI) IN VIA GUZZINA, 135.**

L'atto si compone di 53 pagine  
di cui 48 pagine di allegati,  
parte integrante.



**Regione Lombardia**

---

**IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA  
PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI**

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;

VISTI inoltre:

- il decreto 4/7/2002, n. 12670 “Direzione Generale Affari Generali e Personale – Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D. Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC”);
- la D.G.R. 5/8/2004, n. 18623, come integrata con D.G.R. 26 Novembre 2004, n. 19610 “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 4614 del 24.03.05 di fissazione del calendario definitivo relativamente alla presentazione delle domande per gli impianti esistenti esercitanti le attività industriali;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 1800 del 20.02.2006 recante “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”;
- il d.d.s. n. 11648 del 19.10.2006 recante “Fissazione al 31.12.2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex D.Lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi”;

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale 4/7/2002, n. 12670 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell’Ambiente, ai sensi della L.R. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

**RICHIAMATI:**

- la D.G.R. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: “Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all’esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle DD.G.R. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01”;
- il D.D.G. 9 Marzo 2005, n. 3588, avente per oggetto: “Approvazione della circolare di “Precisazioni in merito all’applicazione della D.G.R. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: “Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all’esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle DD.G.R.



## **Regione Lombardia**

---

nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01”;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da Cartiera di Cologno S.p.A. con sede legale a Cologno Monzese (Mi) via Guzzina, 135 per l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente sito in Comune di Cologno Monzese (Mi) via Guzzina, 135 e pervenute allo Sportello IPPC in data 31/05/2006 prot. n. 17399;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 11/10/2006 prot. 29549;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio sul Corriere della Sera in data 2/11/2006;

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 4/10/2007 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate nelle linee guida statali per le materie elencate al punto 6.1 dell'allegato I del D. Lgs. 59/05;

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalla disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE);

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale non è certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 5 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art 9;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 59/2005, entro la data del 30 ottobre 2007 e alle condizioni specificate nel documento tecnico sopra richiamato;

DATO ATTO che il D.Lgs. 59/2005 all'art. 18 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO atto che con DGR 20378 del 27 Gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle



## Regione Lombardia

---

autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono, rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell' autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;

VISTI la legge regionale 23 Luglio 1996, n.16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

Tutto ciò premesso,

### DECRETA

1. di rilasciare a Cartiera di Cologno S.p.A. con sede legale a Cologno Monzese (Mi) via Guzzina, 135 relativamente all'impianto ubicato a Cologno Monzese (Mi) via Guzzina, 135 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 6.1 l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo quinquennale;
6. che la Cartiera di Cologno S.p.A. a fronte delle attività di Riciclo (cod. R3) e di Messa in Riserva (cod. R13) deve prestare nuova e idonea garanzia finanziaria in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04; contestualmente al ricevimento da parte della Regione della prestazione della medesima si provvederà, laddove necessario, a comunicare il benessere allo svincolo delle garanzie finanziarie eventualmente preesistenti;
7. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
8. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 6 entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità

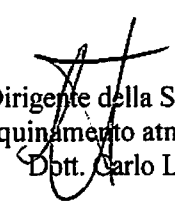


## Regione Lombardia

---

della stessa dall'allegato B alla D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; comporta altresì la medesima conseguenza qualora Cartiera di Cologno S.p.A. con sede legale a Cologno Monzese (Mi) via Guzzina, 135 non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;

9. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Cologno Monzese, alla Provincia di Milano, al CAP Gestione S.p.A. e ad ARPA;
10. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

  
Il Dirigente della Struttura  
Prevenzione inquinamento atmosferico e impianti  
Dott. Carlo Licotti

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>CARTIERA DI COLOGNO SPA</b>
Indirizzo Sede Legale	<b>Via Guzzina n 135 Cologno Monzese (MI)</b>
Indirizzo Sede Produttiva	<b>Via Guzzina n 135 Cologno Monzese (MI)</b>
Tipo di impianto	<b>Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005</b>
Codice e attività IPPC	<b><i>6.1 (b) Fabbricazione della pasta-carta, della carta e dei prodotti della carta</i></b>
Varianti richieste	.....
Presentazione Domanda	<b>31/05/2006</b>
Fascicolo AIA	<b>668AIA/17399/06</b>

## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE</b> .....	<b>5</b>
<b>A 1. Inquadramento del complesso e del sito</b> .....	<b>5</b>
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</i> .....	<i>5</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito</i> .....	<i>6</i>
<b>A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA</b> .....	<b>7</b>
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO</b> .....	<b>8</b>
<b>B.1 Produzioni</b> .....	<b>8</b>
<b>B.2 Materie prime</b> .....	<b>10</b>
<b>B.3 Risorse idriche ed energetiche</b> .....	<b>12</b>
<b>B.4 Cicli produttivi</b> .....	<b>13</b>
<b>B.5 Gestione Rifiuti in ingresso</b> .....	<b>17</b>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE</b> .....	<b>18</b>
<b>C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento</b> .....	<b>18</b>
<b>C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento</b> .....	<b>19</b>
<b>C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento</b> .....	<b>21</b>
<b>C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento</b> .....	<b>22</b>
<b>C.5 Produzione Rifiuti</b> .....	<b>23</b>
<i>C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06)</i> .....	<i>23</i>
<b>C.6 Bonifiche</b> .....	<b>25</b>
<b>C.7 Rischi di incidente rilevante</b> .....	<b>25</b>
<b>D. QUADRO INTEGRATO</b> .....	<b>26</b>
<b>D.1 Applicazione delle MTD</b> .....	<b>26</b>
<b>D.2 Criticità riscontrate</b> .....	<b>28</b>
<b>D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate</b> .....	<b>28</b>
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO</b> .....	<b>31</b>
<b>E.1 Aria</b> .....	<b>31</b>
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i> .....	<i>31</i>
<i>E.1.2 Prescrizioni impiantistiche</i> .....	<i>31</i>

<b>E.1.3 Prescrizioni generali</b> .....	<b>32</b>
<b>E.2 Acqua</b> .....	<b>32</b>
<hr/>	
<b>E.2.1 Valori limite di emissione</b> .....	<b>32</b>
<b>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</b> .....	<b>32</b>
<b>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</b> .....	<b>33</b>
<b>E.2.4 Prescrizioni generali</b> .....	<b>33</b>
<b>E.3 Rumore</b> .....	<b>34</b>
<b>E.3.1 Valori limite</b> .....	<b>34</b>
<b>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</b> .....	<b>34</b>
<b>E.3.3 Prescrizioni impiantistiche</b> .....	<b>34</b>
<b>E.3.4 Prescrizioni generali</b> .....	<b>35</b>
<b>E.4 Suolo</b> .....	<b>35</b>
<b>E.5 Rifiuti</b> .....	<b>36</b>
<b>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</b> .....	<b>36</b>
<b>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</b> .....	<b>36</b>
<b>E.5.3 Prescrizioni generali</b> .....	<b>36</b>
<b>E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.</b> .....	<b>38</b>
<b>E.6 Ulteriori prescrizioni</b> .....	<b>38</b>
<b>E.7 Monitoraggio e Controllo</b> .....	<b>39</b>
<b>E.8 Prevenzione incidenti</b> .....	<b>39</b>
<b>E.9 Gestione delle emergenze</b> .....	<b>39</b>
<b>E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività</b> .....	<b>40</b>
<b>E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche</b> .....	<b>40</b>
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO</b> .....	<b>42</b>
<b>F.1 Finalità del monitoraggio</b> .....	<b>42</b>
<b>F.2 Chi effettua il self-monitoring</b> .....	<b>42</b>
<b>F.3 PARAMETRI DA MONITORARE</b> .....	<b>42</b>
<b>F.3.1 Impiego di Sostanze</b> .....	<b>42</b>
<b>F.3.2 Risorsa idrica</b> .....	<b>43</b>
<b>F.3.3 Risorsa energetica</b> .....	<b>43</b>
<b>F.3.4 Aria</b> .....	<b>44</b>
<b>F.3.5 Acqua</b> .....	<b>44</b>
<b>F.3.6 Rumore</b> .....	<b>46</b>
<b>F.3.7 Rifiuti</b> .....	<b>46</b>



<b>F.4</b>	<b>Gestione dell'impianto .....</b>	<b>47</b>
<b>F.4.1</b>	<b><i>Individuazione e controllo sui punti critici .....</i></b>	<b>47</b>

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

### A 1. Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La società CARTIERA DI COLOGNO S.p.A. è situata nel comune di Cologno Monzese (MI) con le seguenti coordinate Gauss Boaga:

X 1522985  
Y 5043025

Oltre all'attività principale consistente nella produzione di carta e cartone per il settore dell'imballaggio a partire da carta da macero (attività IPPC, n°1) NON vengono svolte altre attività non rientranti nell'ambito di applicazione del D.Lgs 59/05 (attività NON IPPC).

All'interno dello stabilimento, esistente dal 1954 e la cui ultima ristrutturazione sostanziale risale al 2003 (costruzione nuovo capannone area stoccaggio macero sciolto da raccolta comunale e completamento capannone pulper), si possono distinguere le seguenti principali destinazioni d'uso:

- un capannone sede delle attività di produzione della carta (macchina continua e servizi annessi, officina meccanica)
- piazzale per lo stoccaggio della carta da macero e rifiuti;
- un magazzino/deposito coperto per lo stoccaggio della carta da macero oltre che per la prima lavorazione della carta da macero (pulper);
- l'impianto di depurazione (chiari-flocculazione)
- un'area destinata a parcheggio auto;
- edifici sedi di uffici.

All'interno del sito sono presenti inoltre alcuni fabbricati (capannoni industriali) attualmente non utilizzati (ex Centrale termica. Tali fabbricati vengono utilizzati come deposito di materiale cartaceo da parte di un'altra società).

L'attività dello stabilimento, svolta a ciclo continuo (24h) per 365 giorni all'anno fatte salve le fermate di dicembre ed agosto per complessivi 30-35 gg/anno circa, vede impegnati allo stato attuale 34 dipendenti, 27 circa dei quali addetti ai reparti di produzione.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto (t)	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	6.1 (b)	Fabbricazione della pasta-carta, della carta e dei prodotti della carta	50.000	34	34
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
-	-	-			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale m <sup>2</sup>	Superficie coperta m <sup>2</sup>	Superficie scolante m <sup>2</sup> (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
32.000	19.600	5.149	7.251	1954	2003	-

(\*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

**Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento**

La superficie scolante dello stabilimento, così come definita all'articolo 2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 risulta coincidere con la superficie scoperta fatta eccezione per l'aiuola centrale del piazzale di manovra, l'area a verde limitrofa al confine con le aree non edificate retrostanti e l'area a verde in fregio alla Via Guzzina ed alle abitazioni limitrofe che risultano a verde (superfici scolanti). In particolare, per quanto concerne l'applicazione del suddetto Regolamento, la superficie scolante soggetta alle prescrizioni in materia di gestione delle acque meteoriche ai sensi dell'art.3 comma 1 punto a.5 (attività di produzione carta e cartone), risulta essere complessivamente pari a 5.149 m<sup>2</sup>; in funzione della destinazione d'uso delle aree che ne fanno parte, può essere ulteriormente suddivisa in 3 aree distinte (ed evidenziate in planimetria) così individuate:

- A: Superficie scolante piazzale e vie di accesso e manovra degli automezzi adibiti al trasporto dei prodotti finiti e/o materie prime, inclusa area di deposito materia prima (carta da macero)
- B: Superficie scolante piazzale area depuratore
- C: Superficie scolante piazzale retrostante capannone pulper e continua.

#### **A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito**

L'insediamento della CARTIERA DI COLOGNO SpA è localizzato nel comune di Cologno Monzese ed è ubicato in prossimità della tangenziale Est di Milano la quale garantisce un buon collegamento con le principali strade di piccola e grande viabilità. Cartograficamente l'area di interesse, di cui la ditta è proprietaria, è individuata nella CTR alla tavola B6c1 e si presenta pianeggiante con quote intorno ai 45 m s.l.m. e non presenta particolari piani paesaggistici, territoriali o di settore.

L'area non è soggetta a vincoli territoriali di alcun tipo (paesaggistici, archeologici, demaniali o idrogeologici) e non sono presenti captazioni di acque destinate ad uso pubblico nel raggio di 200 m dall'insediamento. Sono, però, presenti 3 pozzi ad uso industriale.

L'intera area circostante è caratterizzata dalla presenza di strade di grande viabilità, di aziende manifatturiere e di servizi di piccole e medie dimensioni e di abitazioni di tipo residenziale.

L'insediamento interessa il catasto del Comune di Cologno Monzese al foglio n. 9, mappali n. 38-220-221-180-181-183-216-117-251-112-182-262-273-267-261 ed è inserito, ai sensi del PRG del Comune di Cologno Monzese, in .

- "Zona D3 – zona produttiva artigianale e industriale" (la maggior parte dell'area);
- "Zona F1 – attrezzature di interesse comunale ed in particolare a parcheggio" (una minima parte dell'area).
- "Comparto di intervento strategico n. 13 da attuarsi con piano particolareggiato di interesse sovracomunale" (minima parte dell'area).

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
	Zona D3 – zona produttiva artigianale e industriale	0
	Zona F1 – attrezzature di interesse comunale ed in particolare a parcheggio	0
	Area Residenziale	10

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

## A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame.

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di ammissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
ARIA	Art. 12 DPR 203/88	Regione Lombardia	Domanda 19/06/1989			1	Autorizzazione in via generale ai sensi DGR VI/41406 e VI/49233	SI
ACQUA allacciamento FC scarichi civili scarichi industriali	D. Lgs. 152/99	Comune di Cologno Monzese	n. 59	18.12.03	17.12.07	1		SI
ACQUA concessioni prelievo pozzi	D.Lgs. 152/99 e L.R. 34/98	Regione Lombardia	805 2266 3618	03.07.62 21.02.02 04.03.02	2032	1		NO
RIFIUTI	Art. 33 D. Lgs. 22/97	Provincia di Milano	MI000816 ALBO	20.05.03	19.05.08	1		SI
VIA	-	-	-	-	-	-	-	NO
RIR	-	-	-	-	-	-	-	NO
BONIFICHE	-	-	-	-	-	-	-	NO

Tabella A4 – Stato autorizzativi

L'azienda NON rientra nel campo di applicazione dell'articolo 275 del Decreto legislativo 152/2006.

Per quanto riguarda la **Registrazione EMAS** e la **Certificazione ISO 14001**, la ditta afferma che nessuna certificazione è stata sinora eseguita

## B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.1 Produzioni

La ditta Cartiera di Cologno Spa produce carta in bobina tipo floating per ondulatori.

L'insediamento occupa una superficie complessiva di circa 32.000 mq. di cui 19.600 mq. coperti e si sviluppa all'interno di un'area occupata nella parte est da un capannone (Edificio 1) adibito a palazzina uffici, impianto produttivo e deposito MPS.

Nel complesso le aree identificabili all'interno dell'insediamento sono:

Area 1, 2 e 3: aree destinate a parcheggio clienti e addetti ai lavori - mq. 483;

Area 4: area scoperta destinata a conferimento, scarico e messa in riserva (R13) di rifiuti (carta da macero) in ingresso all'impianto - circa mq. 1.800 (pari a circa 5.400 me. di volume disponibile di stoccaggio);

Area 5: area, coperta da tettoia, destinata a conferimento, scarico e messa in riserva (R13) di rifiuti (carta da macero) in ingresso all'impianto - circa mq. 722 (pari a circa 2.150 me. di volume disponibile di stoccaggio);

Area 6: area scoperta destinata a conferimento, scarico e messa in riserva (R13) di rifiuti (carta da macero) in ingresso all'impianto - circa mq. 159 (pari a circa 477 me. di volume disponibile di stoccaggio);

Area 7: area occupata da "impianto pulper" per lo spappolamento dalla carta da macero - circa mq. 365;

Area 8: area adibita a produzione: è l'area dove si svolge il processo di lavorazione con la produzione finale di bobine di carta - circa mq. 1780;

Area 9 e 10: aree destinate al deposito di Materie Prime Seconde (bobine di carta) - circa mq. 2.510 (pari a circa 7.500 mc. di volume disponibile di stoccaggio);

Area 11.: area di deposito temporaneo rifiuti prodotti (scarto pulper, RSAU).

La materia prima di partenza è costituita da carta da macero suddivisibile in:

**Macero da raccolta industriale e commerciale**, costituito dai rifili di cartotecnica, casse di cartone ondulato, rese di quotidiani e periodici, tabulati, ecc. Tale macero localizzato presso industrie cartotecniche e editoriali, uffici, grandi magazzini, è raccolto da recuperatori professionali e quindi selezionato e imballato prima di essere fornito alle cartiere per rientrare nel ciclo produttivo.

**Macero domestico** proveniente da raccolta differenziata e contiene tutti quei prodotti cartari detenuti nelle abitazioni e nei piccoli negozi e uffici.

Tale macero, prevalentemente costituito da carta mista e giornalame, viene isolato dai rifiuti solidi urbani all'origine tramite la raccolta differenziata e successivamente cernito e selezionato ulteriormente in idonei impianti autorizzati prima di giungere in cartiera.

La Cartiera di Cologno Spa ha un processo produttivo strutturato in più fasi, come di seguito sintetizzato:

> Fase 1: fase di conferimento della carta da macero presso l'insediamento e scarico nelle aree destinate alla messa in riserva (Aree 4, 5 e 6); Durante questa fase avviene il controllo della corretta compilazione dei documenti di trasporto (FIR) e dell'idoneità del rifiuto al ritiro presso l'impianto. In caso di documentazione erranea o incompleta o comunque di rifiuti conferiti con specifiche diverse da quelle richieste ed autorizzate, la ditta Cartiera di Cologno Spa provvede a respingere il materiale al mittente ed a darne comunicazione alle autorità competenti.

> Fase 2: fase di spappolamento: la carta da macero viene trasferita nell'Area 7 e sottoposta a spappolamento. Il processo consiste nello spappolare il materiale fibroso nella vasca di un apposito macchinario contenente acqua, denominato "impianto pulper", il cui scopo è quello di separare il materiale fibroso in fibre allo stato elementare. Lo spappolatore è costituito, oltre che dalla vasca già menzionata, da una girante dotata di lame posta sul fondo del pulper stesso; il moto vorticoso creato dalla girante provoca lo sfaldamento dei fogli delle diverse paste impiegate riducendole in fibre elementari. Il prodotto finale di questa fase consiste in fibre in sospensione acquosa al 4% circa.

In questa fase viene prodotto lo "scarto pulper" costituito dalle impurità presenti nella carta da macero al momento del suo conferimento presso la cartiera.

Lo "scarto pulper" viene in seguito stoccato in apposita area (Area 11) prima di essere conferito ad impianti terzi autorizzati o in discarica per lo smaltimento finale.

In genere lo "scarto pulper" rappresenta comunque una percentuale molto ridotta di rifiuti da smaltire pari a circa il 5% del totale della carta da macero utilizzata come materia prima.

> Fase 3: fase di miscelazione e diluizione: La miscelazione è la prima fase del processo di trasformazione vero e proprio e consiste nell'omogeneizzare in maniera ottimale le materie prime fibrose tra di loro e con le altre materie di natura non fibrosa. A questo punto l'impasto viene portato a valori di diluizione piuttosto rilevanti (circa 1% di fibre), in quanto le successive fasi di fabbricazione sono agevolate da impasti in forte diluizione con acqua.

> Fase 4: fase di trasformazione: In questa fase l'impasto fibroso, ottenuto con i e precedenti fasi, viene fatto passare su una macchina continua che trasforma la sospensione fibrosa in un nastro continuo. Il processo fisico-chimico che permette la formazione del nastro continuo è la feltrazione.

In tale processo, la sospensione fibrosa viene opportunamente feltrata su una tela per trasformarla in un nastro di carta allo stato umido.

> Fase 5: fase di pressatura, essiccazione e bobbinatura: Una volta staccato dalla tela il foglio di carta allo stato umido viene portato alla successiva sezione di pressatura. Le presse sono costituite da coppie di cilindri contrapposti il cui numero e dimensione variano con le caratteristiche della carta da fabbricare. Esse hanno la funzione di permettere la spremitura del foglio di carta e l'allontanamento di buona parte dell'acqua residua.

Dopo la pressatura il foglio subisce una fase di essiccazione per mezzo di calore.

Il nastro di carta entra in seccheria ad una temperatura intorno ai 15 °C e viene portato gradualmente ad un valore poco superiore ai 100 °C modo da consentire la trasformazione dell'acqua residua in vapore. Quando il foglio esce dalla sezione di essiccazione viene avvolto su

ideale bobina attraverso uno specifico arrotolatore (pope), la quale viene depositata in apposita area di stoccaggio pronta per la commercializzazione.

La produzione del foglio di carta, commercializzata in bobine rifilate di diverso spessore, avviene attraverso le tipiche fasi produttive di una cartiera:

- formazione dell'impasto;
- formazione del foglio.

La formazione dell'impasto avviene attraverso la dispersione in acqua della carta da macero necessaria per l'ottenimento della carta desiderata, nonché degli additivi richiesti.

La formazione dell'impasto avviene attraverso una prima fase detta di "spappolamento" in acqua delle materie prime (vasche denominate "pulper") ed una seconda fase di "raffinazione" dell'impasto che viene sottoposto a diverse sollecitazioni meccaniche tese sia ad eliminare impurità, sia a conferire alla sospensione acquosa idonee caratteristiche.

La formazione del foglio sfrutta la capacità delle fibre cellulosiche a formare legami fra loro quando vengono essiccate da una sospensione acquosa; si tratta quindi di una operazione prevalentemente meccanica, ma nella quale gli aspetti chimici e fisico-chimici sono di rilevante importanza.

La formazione del foglio avviene in macchina continua nella sezione detta "tavola piana".

L'impasto raffinato ed opportunamente formato viene steso su una tela microforata in movimento dove le fibre si depositano e l'acqua sgocciola dai fori; dal materiale l'acqua in eccesso viene ulteriormente asportata con essiccazione attraverso il passaggio in continuo dello strato di fibra in cilindri essiccatori con vapore in pressione.

A fine linea il materiale si è trasformato in un foglio continuo a cui è stata sottratta quasi tutta l'umidità e può essere avvolto in un cilindro denominato "pope", successivamente svolto per procedere alla formatura della bobina da commercializzare con apposita macchina bobinatrice.

L'attività della Cartiera viene svolta a ciclo continuo, generalmente con sole 3 fermate all'anno (festività natalizie, festività pasquali, ferie estive).

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2005)	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1	Carta floating per ondulatori	220.000	600	89.503	270

Tabella B1 – Capacità produttiva

La capacità effettiva relativa all'attività 1 ("produzione di carta e cartone") riportata si riferisce alla capacità produttiva "netta"; la capacità produttiva "lorda" - che comprende il quantitativo di carta prodotto includendo il refilo che viene successivamente tagliato dalle bobine e che viene re-inviato alla macchina continua tramite il pulper a fondo macchina - è generalmente stimabile nel 10-12% in più rispetto alla produzione netta.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

## B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica** (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento'	Quantità massima di Stoccaggio (t)
1	Carta da macero	nd	Solido	1.17	Balle di carta pressata Macero sfuso	Capannone esterno Piazzale esterno	4.000
1	amido	nd	solido	0.008	Big bags sacchi	Magazzino coperto	30
MATERIE PRIME AUSILIARIE							
N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica** (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento'	Quantità massima di stoccaggio
1	BIOTROL 144 (agente deodorante)	Nocivo (R22)	Liquido	0.00005	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1 t
1	PP392 F (ritentivo flocculante)	Non definita	Liquido	0.00046	Cisternette	Magazzino coperto Reparto Depuratore	1 t

1	CLEAN 1101 SC (detergente per lavaggio feltri)	Corrosivo (R35)	Liquido	0.00005	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1 t
1	CLEAN 1047 SC (detergente per lavaggio feltri)	Corrosivo (R35)	Liquido	0.00005	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1 t
1	POLIFLOC 1577-1530 (flocculante)	Irritante (R36/38)	Liquido	0.00018	Cisternette	Magazzino coperto Reparto Depuratoe	1/2 t
1	GLARFOAM (antischiama)	Non definita	Liquido	0.00015	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1/2 t
1	DISPERSOL 8300 (antincrostan e)	Non definita	Liquido	0.00013	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1/2 t
1	BIOC 8922 (biocida acque industriali)	Nocivo (R20/22)	Liquido	0.00003	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1/2 t
1	BIOC 89306 (biocida acque industriali)	Corrosivo R34+R2 0/21/22	Liquido	0.00008	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1/2 t
1	BRUNO SOLEX MD3 (colorante carta)	Non definita	Liquido	0.00026	Cisternette	Magazzino coperto Reparto	1/2 t

\* in fusti (al coperto, all'aperto), serbatoio interrato (doppia parete, con vasca di contenimento), serbatoio fuori terra, vasche.

\*\* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2005.

**Tabella B2 – Caratteristiche materie prime**

Il deposito della carta da macero (stoccata in balle o sfusa per la parte proveniente direttamente dalla raccolta comunale) avviene su area pavimentata, parte della quale è coperta (capannone testa pulper); le acque di dilavamento della porzione scoperta vengono raccolte e recapitate nella vasca di chiariflocculazione del depuratore.

In aggiunta, in ingresso al ciclo produttivo sono presenti rifiuti ritirati da terzi le cui caratteristiche e modalità sono riportate nel successivo paragrafo B.5.



### B.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m <sup>3</sup> )
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )	
Pozzi (n.3)	106.451	-	-
Acquedotto	-	-	650
Derivazione acque superficiali	-	-	-

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

L'azienda risulta prelevare l'acqua necessaria ai processi produttivi da **tre pozzi** privati (denominati pozzo n°1, pozzo n°2 e pozzo n°3), con autorizzazione dell'anno 2002, per un valore complessivo, relativo al 2005, pari a 106.451m<sup>3</sup>/anno. L'acqua prelevata dall'acquedotto, invece, è utilizzata solamente per usi domestici nella quantità di 650 m<sup>3</sup>/anno.

Nello specifico si possono individuare tre circuiti principali che utilizzano le acque derivate o recuperate per la produzione del foglio e del vapore nella Centrale Termica:

- Circuito "acqua fresca": alimentato dalle acque derivate dai pozzi, fornisce l'acqua utilizzata nelle varie fasi di produzione della carta (dissoluzione di prodotti chimici, tamburi macchina continua, lavaggi ad alta pressione macchina continua);
- Circuito "linea acque di processo riciclate": le acque reflue cosiddette "acque prime" che decadono dai drenaggi delle varie fasi di lavorazione della macchina continua (tamburi, presse, ecc.) vengono recuperate e riutilizzate per diluire l'impasto che viene dalla tina di macchina o direttamente nel pulper;
- Circuito "riciclo di acque e materia prima dalla vasca di chiariflocculazione": riciclo di parte delle acque direttamente nella tina Pulper.

Il prelievo risulta costante considerando il funzionamento dell'impianto in continuo con flussi regolari di produzione. L'approvvigionamento delle acque ad utilizzo industriale avviene mediante numero 3 pozzi (Autorizzazioni 2266 del 21/02/2002 e 3618 del 04/03/2002, con scadenza nell'anno 2032).

Il prelievo di acque per uso industriale è destinato interamente alla produzione di carta floating per ondulatori ed interamente impiegato nel ciclo della macchina continua e macchinari connessi: il consumo idrico specifico è il seguente:

#### Produzione di energia

l'impianto non utilizza direttamente combustibili per la produzione di vapore essendo collegato al limitrofo impianto SONDEL "Termica Cologno SpA" per la fornitura diretta del vapore per complessivi 1.532.158 t (dato relativo all'anno 2005). Le centrali termiche precedentemente esistenti all'interno dello stabilimento sono state disattivate.

Nella tabella sottostante è riportato il consumo di energia elettrica acquistata o autoprodotta ( tab. H4 della modulistica on-line)

## ENERGIA ELETTRICA

N. ordine attività IPPC e non	Impianto o linea di produzione	Consumo (KWh)
1	Reparto e macchina continua	16.161.178

## ENERGIA TERMICA

N. ordine attività IPPC e non	Impianto o linea di produzione	Consumo (KWh)
1	Reparto e macchina continua	42.296.500

### Consumi energetici

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
Carta floating per ondulatori	991,6	308,6	1300,2

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

### B.4 Cicli produttivi

Le materie prime utilizzate sono costituite da sfridi di carta di vario tipo provenienti da aziende private ed Enti Pubblici e privati destinati al macero.

I trasporti vengono eseguiti da trasportatori esterni mediante autotreni: giungono in azienda in media 6 autotreni al giorno per circa 300 q.li di carico ognuno.

La materia prima utilizzata è di circa 25-30 tonnellate/giorno.

Gli autotreni vengono pesati e quindi scaricati con l'utilizzo di carrelli elevatori controllando collo per collo il prodotto (qualità, grado di umidità, presenza di eventuali impurità quali plastica o legno) o direttamente dagli automezzi di raccolta pubblici scaricati nelle aree dedicate.

Lo scarico avviene a piazzale in vari luoghi in base alla qualità del prodotto ed allo spazio disponibile.

Due persone sono addetti prevalentemente alla movimentazione dei materiali in arrivo ed allo stoccaggio del prodotto finito (bobine) utilizzando 2 carrelli elevatori Linde da 70 q.li o pala gommata per lo scarico della carta da macero e il carico delle materie prime sul nastro trasportatore del pulper, e 2 carrelli elevatori da 40 q.li per il carico e la movimentazione delle bobine.

#### ➤ Formazione impasti.

Presso l'azienda sono presenti 2 linee di formazione dell'impasto, di cui a riserva dell'altra in caso di manutenzione.

Il ciclo inizia con il convogliamento mediante nastro trasportatore metallico dei colli della carta da macero al pulper-spappolatore.

Il nastro è collocato sotto tettoia a piazzale ed i colli vengono caricati con carrello elevatore.

I due pulper costituiti da grosse vasche cilindriche sono entrambi collocati in posizione sopraelevata. I pulper spappolano e macerano la carta con azione meccanica disperdendola in acqua, pompata all'interno delle vasche con apposite tubazioni.

La carta pertanto viene ridotta ad un impasto molto fluido che, accettato, viene inviato ad una prima fase di pulizia mediante "cleaners" e "separ plast" che puliscono l'impasto da impurità grossolane (sassi, sabbia, ganci pesanti), e quindi lo separano da prodotti plastici.

Ultimata questa prima fase di pulizia l'impasto viene stoccato in tini e viene dosata ulteriore acqua mediante una pompa fam-pump, in modo che l'impasto raggiunga una titolazione di acqua pari a circa il 99%.

Dopo la miscelazione il prodotto subisce un ulteriore passaggio di pulizia in cleaners per togliere impurità pesanti di minori dimensioni.

La sospensione subisce infine ulteriori processi di pulizia e raffinazione attraverso gruppi presse e filtri spremitori a caldo (temperature di 80- 95° C) e depuratore centrifugo tipo Bird che elimina eventuali tracce di plastica e polistirolo.

Ultimata la pulizia e raffinazione la sospensione di fibre viene inviata nella cassa da flusso per essere impiegata nella successiva fase di formazione del foglio.

Addetti a tutti questi impianti sono squadre composte in genere da 2 persone:

- 1 pulperista addetto alla alimentazione degli spappolatori (bianco e retro);
- 1 addetto cilindraio che si occupa del controllo e conduzione di tutti gli impianti di pulizia e raffinazione (depuratori, separ-plast, triturotori, filtri spremitori, tine, dosaggio amido e additivi vari).

L'addetto ai cilindri si occupa di entrambe le linee e aggiunge a mano. con il controllo di appositi impianti, i vari additivi necessari a migliorare le caratteristiche qualitative della sospensione acquosa.

Il coordinamento del lavoro è a carico dell'assistente che sovrintende la produzione per ogni turno di lavoro.

#### ⇒ **Formazione del foglio.**

Dopo tutti i descritti trattamenti di pulizia e raffinazione l'impasto, molto fluido ed omogeneo con una percentuale di acqua di circa il 99%, viene convogliato nella macchina continua per la produzione della carta.

In questa fase l'impasto subisce il processo inverso; l'acqua che era servita per spappolare e macerare la carta e come veicolo di trasporto e sospensione della fibra vegetale, viene gradualmente eliminata dall'impasto fino ad ottenere un foglio continuo con una percentuale di umidità di circa il 5% -7%.

La macchina continua in linea si può suddividere in 4 zone:

- la zona di stesura del foglio sulla tavola piana;
- la zona umida successiva;
- la seccheria;
- la post-seccheria e di avvolgimento del foglio sul cilindro (pope).

Nelle prima zona l'impasto, per mezzo di cassa di afflusso munita di fessura a velo, viene steso su teli microforati scorrevoli velocemente.

Nella loro corsa i teli rilasciano immediatamente attraverso le microforature una elevata quantità di acqua che si separa per caduta.

Successivamente tale drenaggio viene aiutato con casse aspiranti applicate ai teli di formatura.

Il prodotto depositato sui teli subisce quindi una prima asciugatura attraverso casse a vapore e rullo di accoppiamento, che hanno anche la funzione di uniformare il profilo di umidità del foglio.

Il funzionamento della macchina è completamente automatico ed in continuo.

Superata la cosiddetta "zona umida", dove avviene la separazione fisica della maggior quantità di acqua, il foglio viene proiettato all'interno della jumbo-press, apposita macchina che esercita una pressione sul

foglio attraverso due cilindri contrapposti a fori ciechi, entrambi feltrati, che provocano un ulteriore asciugamento e la corretta calibrazione del foglio cedendo ulteriore acqua ai feltri dei cilindri.

Il foglio di carta ormai formato entra, sempre automaticamente, in "seccheria".

Questa zona di macchina è caratterizzata da una serie di cilindri riscaldati con vapore in pressione, fra i quali viene fatto passare il foglio continuo, che provocano la evaporazione dell'acqua residua ancora presente nel foglio.

I cilindri essiccatori si possono suddividere in 5 sezioni a diverso profilo di temperatura e pressione del vapore regolabili: nei primi cilindri la temperatura di essiccazione non supera i 45-50° C per salire poi fino a 120-130° C.; i primi cilindri presentano pressioni di vapore fra 0 e 3 Bar fino a raggiungere un massimo di 10 Bar negli ultimi 10 cilindri; la regolazione di pressione e temperatura è in funzione sia della tipologia di carta da produrre, in particolare dello spessore, sia della velocità di macchina.

Per migliorare il rendimento dei cilindri rotanti di essiccamento e per ragioni di risparmio energetico nel processo, la zona viene completamente chiusa per mantenere all'interno temperature elevate con apposito cabinato e l'aria calda presente viene riciclata e riutilizzata con apposito impianto di ventilazione.

Sotto i cilindri della seccheria è presente un ambiente sotterraneo nel quale sono presenti tutte le apparecchiature atte al sostegno degli essiccatori ed apparecchiature automatiche di regolazione.

Il foglio di carta portato al titolo di essiccazione desiderato viene avvolto su un cilindro denominato "pope" e successivamente svolto con una apposita bobinatrice per procedere al taglio della bobina principale in altre bobine delle dimensioni richieste dal cliente.

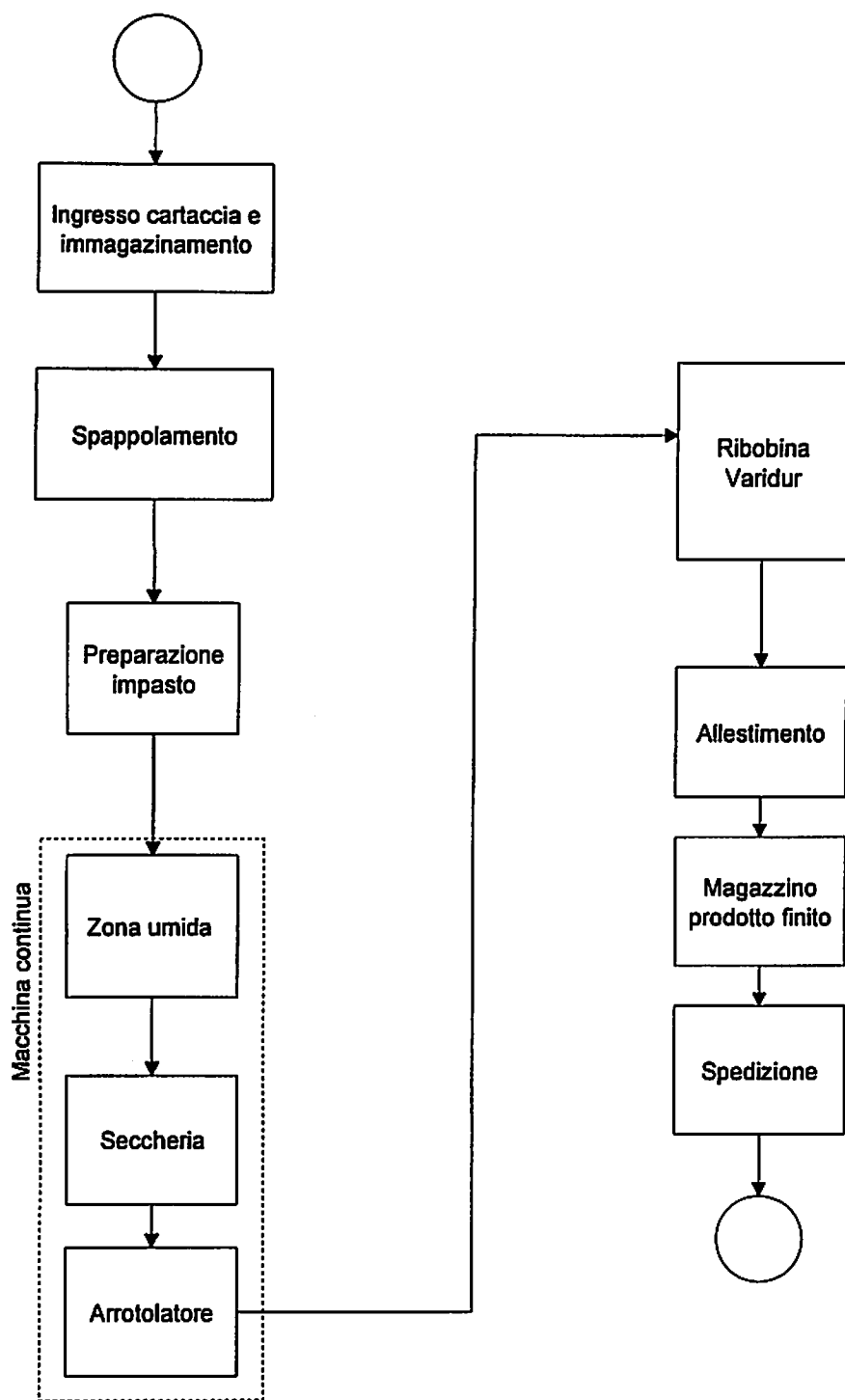
La movimentazione delle bobine nella zona di post-seccheria avviene con carroponete per il trasporto della bobina del pope alla macchina ribobinatrice e con carrelli elevatori elettrici per il carico dei camion o per il trasporto delle bobine a magazzino.

In questa zona è presente una ulteriore vasca spappolatrice per il recupero della carta di scarto e di rifilo delle bobine; l'impasto viene poi inviato in testata al processo produttivo.

Addetti alla formazione del foglio (macchina continua) sono un macchinista conduttore guardiatela ed un sottoconduttore addetto prevalentemente al cambio bobina del pope; un terzo operaio è invece addetto alla conduzione della macchina ribobinatrice.

Il ciclo produttivo descritto è completato dai seguenti ulteriori impianti ed ambienti:

- cabine elettriche;
- impianto di depurazione e di recupero dell'acqua di processo;
- officina meccanica ed elettrica per le attività di manutenzione impianti;
- depositi delle bobine prodotte;
- uffici amministrativi e gestionali;
- spogliatoi e servizi igienici delle maestranze.



**Figura B1 – Schema del processo produttivo**

## B.5 Gestione Rifiuti in ingresso

Tipologia	CER*	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata	Capacità di progetto autorizzata di trattamento giornallero (t/g)	Capacità autorizzata di trattamento o annuo (t/a)	Stato fisico	Quantità specifica** (t/t)	Modalità di stoccaggio
1.1	150101 150105 150106 200101	R3	40.000 t	150	40.000	Solido		
1.1	150101 150105 150106 200101	R13	67.000 m <sup>3</sup>			Solido		Su area pavimentata in parte all'aperto in parte sotto copertura

\*\* riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2005

**Tabella B5 – Caratteristiche rifiuti in ingresso al ciclo produttivo**

I rifiuti in ingresso utilizzati nel ciclo produttivo deriva da raccolta industriale e commerciale e da macero domestico.

Nel primo caso si tratta di rifiuti di cartotecnica, casse di cartone ondulato, rese di quotidiani e periodici, tabulati, ecc. Tale macero localizzato presso industrie cartotecniche e editoriali, uffici, grandi magazzini, è raccolto da recuperatori professionali e quindi selezionato e imballato prima di essere fornito alle cartiere per rientrare nel ciclo produttivo.

Il macero domestico proviene, invece, da raccolta differenziata e contiene tutti quei prodotti cartari detenuti nelle abitazioni e nei piccoli negozi e uffici.

Tale macero, prevalentemente costituito da carta mista e giornale, viene isolato dai rifiuti solidi urbani all'origine tramite la raccolta differenziata e successivamente cernito e selezionato ulteriormente in idonei impianti autorizzati prima di giungere in cartiera.

I rifiuti vengono stoccati in due aree denominate Area 4 e Area 5.

L'area 4 è un'area scoperta destinata a conferimento, scarico e messa in riserva (R13) di rifiuti (carta da macero) in ingresso all'impianto. L'area è di circa mq. 1.800;

L'Area 5 è un'area, coperta da tettoia, destinata a conferimento, scarico e messa in riserva (R13) di rifiuti (carta da macero) in ingresso all'impianto e misura circa mq. 722.

La carta viene conferita presso l'insediamento e scaricata nelle aree appositamente destinate alla messa in riserva (Aree 4, 5 e 6); Durante questa fase avviene il controllo della corretta compilazione dei documenti di trasporto (FIR) e dell'idoneità del rifiuto al ritiro presso l'impianto. In caso di documentazione erronea o incompleta o comunque di rifiuti conferiti con specifiche diverse da quelle richieste ed autorizzate, la ditta Cartiera di Cologno Spa provvede a respingere il materiale al mittente ed a darne comunicazione alle autorità competenti.

Successivamente la carta viene inviata all'impianto pulper per la lavorazione.

Per le operazioni di cui sopra la Provincia di Milano ha certificato che la ditta è iscritta al Registro Provinciale delle Imprese che effettuano l'autosmaltimento e il recupero dei rifiuti (iscrizione n. 00816 del 20/05/2003) per le operazioni R3 ed R13 relativamente ad un quantitativo annuo di 40.000 t.

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Dalle attività vengono generate unicamente emissioni in atmosfera di vapor acqueo (Emissioni denominate E1, E2 e E3) derivante dal processo di asciugatura del foglio di carta in seccheria: l'impasto, da un contenuto del 99% in acqua, passa a foglio finito con un contenuto del 6-7% in umidità.

La ditta ha presentato nel giugno del 1989, alla Regione Lombardia, la domanda di autorizzazione ai sensi del DPR 203/88 per la prevenzione dell'inquinamento atmosferico e in data 20/09/2000 ha effettuato i controlli analitici alle emissioni.

Attualmente la ditta non utilizza impianti termici in quanto acquista dalla limitrofa centrale Sondel "Termica Cologno SpA" l'energia termica per il riscaldamento dei locali ed il vapore per la produzione.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
1	E1	M1	Macchina continua	24 h/g 330 g/a	35-50	Vapore e PM	Non vi sono sistemi di abbattimento	6.0	1.8
1	E2	M1	Macchina continua	24 h/g 330 g/a	35-50	Vapore e PM	Non vi sono sistemi di abbattimento	6.0	1.8
1	E3	M1	Macchina continua	24 h/g 330 g/a	35-50	Vapore e PM	Non vi sono sistemi di abbattimento	6.0	1.8

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Le emissioni riassunte nella tabella precedente sono relative al reparto "seccheria" e sono poste in diverse posizioni a presidio della macchina continua.

La portata teorica dei tre camini di emissione è di 50.000 m<sup>3</sup>/h.

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art.272 comma 1 della Parte Quinta al D.Lgs.152/2006.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	E4		Ricambio aria sala macchine e preparazione impasti
1	E5		Ricambio aria sala macchine e preparazione impasti
1	E6		Ricambio aria cabina elettrica
1	E7		Scarico sfioro vapore rottura carta

Tabella C2 – Emissioni a scarsa rilevanza

Si configurano come emissioni scarsamente rilevanti, ai sensi del D.Lgs 152/2006, Parte I, punto p), Allegato 4 della Parte V, quelle derivanti dall'impianto di trattamento acque.

## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICC	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/set t	mesi/anno			
S1	X 1522966 Y 5043005	Reflue domestiche, meteoriche e industriali	24	7	31	250	Fognatura comunale	Fisico (sedimentazione e flocculazione)

Tabella C4 – Emissioni idriche

Il ciclo delle acque decadenti dalla ditta prevede tre linee di raccolta così distinte:



- linea acque nere e bianche (acque reflue domestiche) provenienti dai servizi igienici: tali acque vengono raccolte e convogliate nella linea delle acque meteoriche prima di defluire in pubblica fognatura.
- linea acque meteoriche provenienti dai tetti degli edifici e dai piazzali: tali acque vengono raccolte con appositi pozzetti caditoie e successivamente recapitate completamente in pubblica fognatura senza convogliamento, separazione, raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia. Le aree di piazzale all'aperto, ove circolano i mezzi pesanti e avviene la messa in riserva della carta da macero, sono presidiati da appositi pozzetti disoleatori provvisti anche di griglie per la raccolta dell'eventuale particolato grossolano presente in sospensione nelle acque di dilavamento.
- Linea acque reflue industriali: si tratta di acque di lavorazione provenienti dalle varie fasi del processo produttivo. Tali acque, ricche di fibre cellulosiche, vengono convogliate in apposita vasca di trattamento dove avviene la sedimentazione del articolato sospeso e delle fibre libere con formazione del cosiddetto fango di cartiera. Il fango viene raccolto tramite un'apposita griglia mobile a pettine e pompato in una vasca di accumulo temporaneo prima del suo rilancio all'impianti pulper per il recupero diretto nel processo produttivo. Le acque chiarificate vengono invece convogliate nella parte finale della linea di raccolta delle acque meteoriche per essere scaricate in pubblica fognatura.

I reflui derivanti dai processi di fabbricazione della carta, collettati alla rete acque industriali, sono costituiti da acque di drenaggio tamburi, feltri, tavola piana e di spremitura in uscita dalla sezione Presse; acque reflue derivanti dal lavaggio feltri; acque di fabbricazione in uscita dal pulper, acque di lavaggio tela e feltri (sezione presse).

Tali acque sono inviate al trattamento depurativo (chiariflocculazione) quindi immesse in FOGNATURA COMUNALE attraverso lo scarico denominato S1. Le stesse possono essere ispezionate per mezzo di un pozzetto (Pz1) sulla condotta terminale all'ultimo trattamento, immediatamente prima del recapito finale e a valle dell'ultimo trattamento depurativo (art. 108 c.5 D.Lgs. 152/06).

Lo scarico (S1) è del tipo continuo e prevedibile, a portata e qualità complessivamente costante se riferita ad un intervallo medio di almeno 6 ore.

Gli inquinanti/parametri caratteristici del processo riscontrabili in tale scarico sono:

- BOD<sub>5</sub>, COD
- materiali in sospensione;
- azoto nelle sue forma ossidate;
- tensioattivi.

Attraverso il medesimo collegamento alla pubblica fognatura S1 avviene lo scarico delle acque meteoriche: le acque meteoriche di dilavamento del parcheggio, di un'area adibita al deposito della carta da macero non coperta e della via di accesso ai reparti produttivi, sono del tipo saltuario, periodico, a portata e qualità complessivamente costante e subiscono un trattamento di disoleazione in una serie di pozzetti dedicati. La qualità delle acque può essere verificata unitamente allo scarico industriale e alle acque nere.

Le acque reflue domestiche, decadenti dai servizi igienici dei reparti e degli uffici, sono immesse nella fognatura comunale tramite il medesimo scarico S1.

I suddetti scarichi sono ispezionabili, per quanto dichiarato, immediatamente prima dell'immissione nella fognatura comunale.

Le acque reflue domestiche e le acque meteoriche non sono campionabili separatamente dalle acque reflue industriali.

### **Impianto di depurazione**

I reflui, una volta eliminate le parti solide di diametro superiore a 20 mm, vengono inviati dalle vasche di raccolta sottomacchina ad un **bacino di decantazione**, dotato di ponte mobile raschiante.

Il sedimentatore è del tipo a pianta rettangolare: ha una funzione di equalizzazione/bilanciamento al fine di garantire continuità ed uniformità allo scarico a sfioramento.

E' utilizzato il *flocculante* (NYMCOfloc o similari) per garantire la sedimentazione e la separazione dei fanghi.

Per quanto riguarda le acque meteoriche, sono state inserite vasche disoleatrici lungo la linea di raccolta delle acque dei piazzali esterni.

Inoltre la ditta ha incrementato il riciclo delle acque recuperate dalla macchina continua ed il loro rinvio al pulper per la produzione di nuovo impasto; analogamente si è proceduto al riciclo di parte dei fanghi direttamente alla preparazione impasti per un ulteriore recupero di fibra presente.

E' stato inserito un nuovo flottatore per migliorare la separazione di fibra dalle acque reflue e sarà in futuro aggiunto un secondo flottatore per migliorare tale processo ed incrementare il ricircolo delle acque anche per usi secondari quali alcune pulizie o alimentazioni sulla macchina continua.

Lo scarico delle acque industriali è continuo per tutto l'anno. La stima qualitativa e quantitativa degli scarichi idrici viene attuata con monitoraggi eseguiti due volte all'anno dalla ditta.

Nella Tabella seguente vengono riportati il flusso delle emissioni idriche totali del complesso.

<b>Inquinante</b>	<b>Flusso massa/giorno</b>	<b>Flusso massa/anno</b>	<b>Metodo applicato</b>
Azoto nitrico	0,78 kg/g	264,00 kg/a	misurato
Azoto ammoniacale	0,58 kg/g	198,82 kg/a	misurato
COD	80 kg/g	27.370,00 kg/a	misurato
Tensioattivi	0,63 kg/g	212,90 kg/a	misurato

Contestualmente al rilascio del decreto AIA si autorizza la ditta, allo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia in pubblica fognatura.

### **C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento**

Il comune di Cologno Monzese (nel quale è ubicata la Ditta) e il comune di Brugherio (comune il cui confine territoriale è in prossimità della Ditta) sono entrambi dotati dei rispettivi piani zonizzazione acustica, ai sensi dei quali:

- l' area su cui è ubicata lo stabilimento ricade in Classe V – Aree prevalentemente industriali.
- le aree limitrofe appartenenti al comune di Cologno Monzese ricadono in Classe IV e V,
- le aree limitrofe appartenenti al comune di Brugherio ricadono in Classe III.

Ai sensi del DPCM 11/12/96 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo continuo" e della Circolare 6 settembre 2004 "Interpretazione in materia di inquinamento acustico: criterio differenziale e applicabilità dei valori limite differenziali", l'impianto è da considerare a ciclo continuo ed esistente alla data di entrata in vigore degli strumenti legislativi specifici.

Le sorgenti di rumore fisse interne all'insediamento che possono determinare influenza verso l'esterno (considerando la complessità delle linee produttive ed il numero di sorgenti singole presenti) ai fini dell'impatto acustico verso l'ambiente esterno sono così raggruppati:

- Impianti di trasformazione dell'energia elettrica;
- Impianti di preparazione impasti: ubicati in un fabbricato in parte con tamponamento perimetrale in barriere acustiche (a partire dalla quota di circa 3 m dal piano di calpestio) per la parte della preparazione impasti esterna (pulper), sono caratterizzati dalla presenza di mezzi d'opera (muletti o pale gommate) adibite all'alimentazione dei pulper sia in periodo diurno che in periodo notturno;
- Cassa d'afflusso e macchina continua (estrazione fumane seccheria): impianti posizionati in copertura;
- Impianti di formazione del vuoto ubicati in un corpo di fabbrica zona sottomacchina.

Le sorgenti di rumore mobili sono costituite da attività di carico e scarico materiali lavorati a mezzo muletto (eseguite comunque all'interno dell'area dello stabilimento) e movimentazione dei mezzi di trasporto sia all'interno che all'esterno dell'area produttiva.

I recettori sensibili più esposti alla diffusione sonora risultano essere:

- le abitazioni situate in prossimità dell'accesso carrabile di via Guzzina (distanza inferiore ai 50 m) a cavallo tra i Comuni di Cologno Monzese e Brugherio;
- le aree residenziali poste verso il retro dell'insediamento in Comune di Brugherio.

Nel corso degli anni sono stati eseguiti diversi interventi di riduzione delle emissioni acustiche. Tali interventi sono consistiti in:

- capannone macchina continua: sono stati inseriti doppi serramenti (oltre alle parti vetrate già esistenti) realizzati con telai in acciaio inox, fissati a muro con sigillatura dei giunti e posa di guarnizioni in gomma e vetro doppio realizzato con una parte interna con vetro camera 3+3 ed intercapedine d'aria di 9 mm e vetro esterno bronzato da 4 mm di spessore;
- area prossima agli impianti preparazione impasti: è stato realizzato un tamponamento laterale con parte sino a 2.5 m da piano di calpestio realizzata con muro in cls gettato in opera da 20 cm e tamponamento superiore sino alla copertura realizzato con pannelli in lamiera da 14 kg/mq (spessore 50 mm) con intradosso con lana minerale;
- area stoccaggio macero lato nastro pulper: è stato realizzato un nuovo capannone con elementi prefabbricati in cls da 20 cm per contenere le operazioni di carico e scarico della carta da macero e le attività di alimentazione dei nastri pulper;
- impianti di preparazione impasti: è stato inserito un nuovo impianto di preparazione impasti in sostituzione degli impianti precedenti;
- viabilità interna di stabilimento: è stato realizzato un nuovo accesso carrabile per l'accesso dei mezzi di carico e scarico sulla via Porta, in posizione distante rispetto ai recettori sensibili presenti, al fine di eliminare il possibile disturbo collegato al transito degli automezzi;
- sono state realizzate barriere acustiche in posizione arretrata rispetto al confine di stabilimento, al fine di contenere eventuali diffusioni di rumorosità derivanti dalle attività di carico, scarico e movimentazione sul piazzale di stoccaggio della carta da macero.

#### **C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento**

Per quanto riguarda gli stoccaggi di prodotti liquidi (flocculanti o altri additivi di macchina) e di rifiuti, le aree di deposito sono dotate di sistemi di contenimento delle stesse (vasche interrate o altri sistemi di

contenimento anche mobili quali scarrabili con vasca di contenimento). I prodotti liquidi sono stoccati unicamente in aree interne (magazzini o in prossimità degli impianti produttivi) in zone da cui i reflui sono collettati a vasche di raccolta o alla vasca del depuratore.

Tutte le aree produttive sono dotate di intercettazione degli scarichi idrici e delle perdite con convogliamento alle vasche di accumulo e chiariflocculazione.

Sono presenti all'interno dello stabilimento i seguenti sistemi di stoccaggio:

Tipologia	Sigla	Volume	Sostanza contenuta	Materiale e Caratteristiche
<i>Serbatoi interrati</i>			NO	
<i>Serbatoi fuori terra</i>			<i>Serbatoio gasolio per autotrazione (muletti diesel) con bacino di contenimento scarrabile posizionata in area coperta e pavimentata</i>	
<i>Vasche ed impianti</i>			Vasca sottomacchina	<i>Misuratore di livello</i>
			Vasca acque reflue industriali	<i>Misuratore di livello</i>
			Vasca raccolta acque reflue	<i>Misuratore di livello</i>
			Tina pulper	<i>Misuratore di livello</i>
			Tina di macchina	<i>Misuratore di livello</i>
			Flottatore	<i>Misuratore di livello</i>

## C.5 Produzione Rifiuti

Tutti i rifiuti prodotti dalla Ditta sono gestiti in deposito temporaneo.

### ***C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06)***

Nella tabella sottostante si riporta descrizione dei rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto:

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1	030307	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	S	Cumuli su area pavimentata – Magazzino scarto pulper	D10, D15
1	030310	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati da processi di separazione meccanica (fanghi decadenti dall'impianto di depurazione)	S	Cassone Area pavimentata piazzale	D15
1	130205*	Olio minerale esausto	L	Contenitore specifico in corrispondenza delle macchine da cui si origina (officina – macchina continua)	R13
1	150103	Imballaggi in legno	S	All'aperto su area pavimentata	R13
1	170405	Rottami di ferro e acciaio	S	Cassone – Area esterna	R13
1	150104	Imballaggi metallici	S	Cassone	R13

**Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti**

La quantità totale prodotta annualmente è di 6.610 tonnellate mentre la quantità massima stoccaggio è di 60 tonnellate

I rifiuti presenti in cartiera sono tutti identificati e separati.

Le modalità di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti sono le seguenti:

- **03.03.07 Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone.**  
Sono stoccati a terra o in container, su pavimento impermeabile, all'esterno del fabbricato pulper. Sono costituiti dai materiali scartati nelle operazioni di separazione che avvengono nel pulper; a seconda dei materiali che li caratterizzano (ad esempio filo di ferro utilizzato per la legatura delle balle di macero) e della consistenza che assumono possono essere destinati ad operazioni di smaltimento in discarica o in inceneritore.
- **03.03.10 Fanghi da depurazione acque reflue.**  
Sono stoccati a terra su pavimento impermeabile, all'esterno, in prossimità della vasca del depuratore, o in cassone. e. Sono costituiti dai materiali grossolani separati dalla vasca di chiariflocculazione e sedimentazione.
- **15.01.04 Imballaggi metallici.**  
Sono ubicati in magazzino scarto pulper e stoccati in apposito cassone.

- **17.04.05 Rottami di ferro e acciaio.**  
Sono ubicati all'esterno dell'officina e stoccati in apposito cassone di contenimento o sul terreno (area pavimentata).
- **15.01.03 Imballaggi in legno**  
nel caso di produzione del rifiuto, gli imballaggi sono stoccati in area esterna pavimentata
- **13.02.05 Olio minerale esausto**  
nel caso di produzione del rifiuto decadente dalle attività di manutenzione dei mezzi trasportatori gli stessi sono stoccati in fusti all'interno dell'officina meccanica:

## **C.6 Bonifiche**

Non sono stati riscontrati fenomeni di contaminazione del suolo e/o della falda. Non sono in corso procedure di bonifica ai sensi del Titolo V – parte IV del Decreto legislativo 152/2006.

## **C.7 Rischi di incidente rilevante**

Il Gestore del complesso industriale Cartiera di Cologno SpA ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di "fabbricazione di carta e cartone con capacità di produzione superiore a 20 tonn al giorno" (categoria IPPC 6.1b) e desunte dalle Linee Guida MTD del settore Carta del 12 gennaio 2004.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>MISURE GENERALI</b>		
Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori	APPLICATA	
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo	APPLICATA	
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti	APPLICATA	
ISO 9001	NON PREVISTA	
ISO 14001	NON PREVISTA	
EMAS	NON PREVISTA	
<b>MISURE PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ACQUA</b>		
Separazione delle acque di processo a diverso contenuto di inquinati e riciclo delle stesse.	APPLICATA	
Gestione ottimale delle acque, loro chiarificazione tramite filtrazione, sedimentazione o flottazione, e riutilizzo.	APPLICATA	
Riduzione dei consumi idrici attraverso la rigida separazione dei flussi e riciclo.	APPLICATA	Consumo specifico 10 lt/Kg.
Impiego di acque chiarificate tramite flottazione per la disinchiostrazione.	Non Applicabile	Non viene fatta disinchiostrazione
Installazione di un bacino di equalizzazione e di un sistema di trattamento primario delle acque reflue.	APPLICATA	
Trattamento biologico aerobico delle acque reflue.	Non Applicabile	Non vengono effettuati trattamenti di tipo biologico
Trattamento biologico anaerobico seguito da trattamento aerobico delle acque reflue. Preferibile per impianti senza disinchiostrazione.	Non Applicabile	Non vengono effettuati trattamenti di tipo biologico
Parziale riutilizzo delle acque provenienti dalla depurazione biologica. L'applicabilità va valutata nei singoli casi e potrebbe richiedere anche trattamenti	Non Applicabile	Non vengono effettuati trattamenti di tipo biologico

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
terziari aggiuntivi.		
<b>MISURE PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ARIA</b>		
Cogenerazione di vapore ed energia elettrica.	APPLICATA	Tramite collegamento ad impianto di cogenerazione esterno
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo e appropriate tecniche di combustione, applicabile per gli impianti più piccoli.	Non Applicabile	Non vengono effettuati cicli di combustione all'interno del sito
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, appropriate tecniche di combustione e sistemi di abbattimento delle emissioni (scrubber, SNCR, filtri), applicabili per gli impianti più grandi.	Non Applicabile	Non vengono effettuati cicli di combustione all'interno del sito
Impiego di fonti energetiche rinnovabili. Applicabile solo negli impianti che producono anche cellulosa.	Non Applicabile	Non avviene produzione di cellulosa
Selezione ottimale dei pigmenti di patina.	Non Applicabile	Non sono utilizzate patine
<b>MISURE PER LA RIDUZIONE DELLA PRODUZIONE DI RIFIUTI SOLIDI</b>		
Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile.	APPLICATA	
Separazione alla fonte dei rifiuti.	APPLICATA	
Ottimizzazione del recupero di fibra dal macero.	APPLICATA	
Ottimizzazione delle fasi di selezione e pulizia dell'impasto.	APPLICATA	
Trattamento delle acque con flottatore per il recupero di fibra e cariche.	APPLICATA	
Pre-trattamento delle acque reflue in depuratore biologico anaerobico.	Non Applicabile	Carico inquinante specifico basso.
<b>MISURE PER IL RISPARMIO ENERGETICO RISPARMIO DI ENERGIA ELETTRICA</b>		
Integrazione di un sistema di controllo dei consumi e delle prestazioni delle varie utenze.	Non Applicabile	Non sono suddivise e monitorabili le utenze di singole parti della linea produttiva
Sostituzione a fine vita di attrezzature con analoghi apparecchi a maggiore efficienza e a controllo automatico.	APPLICATA	
Impiego di un trattamento biologico anaerobico degli effluenti, se il livello di COD lo consente.	Non Applicabile	Il livello di COD non lo consente. La potenza specifica utilizzata al depuratore è molto bassa
Incremento della rimozione dell'acqua tramite pressa "wide nip". Non applicabile per la produzione di tissue.	APPLICATA	
Impiego di tecnologie ad alta efficienza. Alcune tecniche sono applicabili solo in caso di ristrutturazione o in caso di costruzione di un nuovo impianto.	Non applicabile	



BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ottimizzazione degli impieghi di vapore nel processo.	APPLICATA	
Ottimizzazione dei consumi di energia elettrica.	APPLICATA	Consumo specifico 250 kwh/ton
<b>MISURE PER LA RIDUZIONE DEL RUMORE</b>		
Riduzione del rumore in funzione della presenza di recettori nelle vicinanze.	APPLICATA	
<b>MISURE PER L'IMPIEGO DI ADDITIVI CHIMICI</b>		
Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati.	APPLICATA	
Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità.	APPLICATA	
Adozione di misure per prevenire la dispersione accidentale di sostanze chimiche sul suolo e nell'acqua durante la movimentazione e lo stoccaggio.	APPLICATA	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

## D.2 Criticità riscontrate

1. La pavimentazione della zona in cui vengono stoccati i rifiuti prodotti dal pulper (plastica, polistirolo, ecc.) è deteriorata e presenta evidenti fessurazioni; inoltre, l'area non è dotata di rete di raccolta delle acque meteoriche.
2. L'area di stoccaggio dei fanghi decadenti dall'impianto di depurazione, ove vengono depositati i containers, è deteriorata e non è dotata di idoneo cordolo di contenimento con rete di raccolta delle acque meteoriche.
3. Nell'area del piazzale interessata dal deposito scoperto della carta vi è presenza di polverino di e di pezzi grossolani di carta sollevati dal passaggio degli automezzi e dagli agenti atmosferici.
4. L'area di stoccaggio dei rifiuti in ingresso non è adeguatamente delimitata e individuata.
5. La copertura in cemento amianto del fabbricato ove è situato il pulper (area 7) si presenta deteriorata con evidenti infiltrazioni di acque meteoriche.
6. La rete di fognatura dell'insediamento non prevede la separazione delle acque di prima pioggia come indicato al comma 1, punto 5 dell'art. 3 del Regolamento Regionale n. 4; inoltre, nella rete delle acque meteoriche confluiscono anche le acque nere decadenti dai servizi igienici e le acque reflue industriali.
7. L'insediamento ricade in area critica per la qualità dell'aria, così come individuata ai sensi della d.g.r. 6501/2001.

## D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

### **Misure in atto**

La Ditta utilizza tecniche di gestione e tecnologie in linea con le MTD riportate nelle Linee Guida nazionali del settore.

Inoltre relativamente all'applicazione di principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento si segnala quanto segue.

**1. Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti**

La politica adottata dalla direzione di riduzione della produzione dei rifiuti ha portato i seguenti risultati:

- a) Riduzione dei rifiuti prodotti dall'impianto di depurazione in quanto parte di vengono riutilizzati, nel ciclo produttivo;
- b) Lo scarto pulper viene lavorato più volte al fine di ridurre al minimo possibile la presenza di fibre di carta;
- c) E' stata messa a punto una procedura per il controllo delle impurità presenti nella materia prima (carta da macero) a monte del processo di raccolta (piattaforme di selezione primaria), con la conseguente riduzione dello scarto pulper;
- d) Tutti i prodotti chimici utilizzati sono stoccati in cisternette con riciclo delle stesse direttamente a cura del fornitore;
- e) Parte degli scarti di produzione (rifili, rotture, carta e cartone) sono riutilizzati nel ciclo produttivo nella misura del 20%.

**2. Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale.**

I processi sperimentati consistono nel ridurre al minimo:

- f) i consumi di acqua e di energia nel processo produttivo,
- g) la produzione di scarto pulper.

**3. Progressi in campo tecnico e evoluzione, delle conoscenze in campo scientifico**

Tutte le novità tecnologiche sono prese in considerazione nei piani di sviluppo della cartiera.

**4. Natura, effetti e volume delle emissioni in questione**

La politica di riduzione degli effetti sull'ambiente della Cartiera di Cologno ha permesso di avere bassi valori di emissione di inquinanti in atmosfera eliminando i cicli di combustione.

**5. Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti**

La Cartiera è un impianto di processo a ciclo continuo le cui parti non sono separabili dall'insieme. Le attività di miglioramento avvengono di volta in volta su parti dell'impianto.

**6. Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile**

Il tempo necessario per utilizzare la migliore tecnica disponibile dipende dall'importanza dell'investimento necessario.

**7. Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica**

La Cartiera di Cologno, con gli interventi già realizzati e quelli in progetto (nuovo flottatore in aggiunta a quello già completato nel corso dell'anno 2007) si propone di raggiungere valori superiori a quelli indicati nelle BAT in merito ai consumi di acqua.

La Cartiera di Cologno ha ridotto il consumo energetico complessivo da quando acquista vapore dalla limitrofa centrale di generazione e con la graduale sostituzione di motori dotati di inverter .

**8. Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente**

La necessità di prevenire gli incidenti è gestita con la tenuta in efficienza degli impianti e con le procedure di emergenza.

**9. Indicatori ambientali**

La Cartiera di Cologno implementerà l'utilizzo di indicatori ambientali ben precisi al fine di migliorare sempre più la gestione ambientale. Tra questi:

- Consumo acqua/Kg carta
- Consumo energetico/Kg carta.

***Misure di miglioramento programmate dalla Azienda***

<b>MATRICE / SETTORE</b>	<b>INTERVENTO</b>	<b>MIGLIORAMENTO APPORTATO</b>	<b>TEMPISTICA</b>
ACQUE REFLUE	Predisposizione di un progetto di riordino dell'intera rete fognaria dello stabilimento.	Adeguamento rete fognaria	
SUOLO	Ripristino pavimentazione sbrecciata	Ripristino impermeabilizzazione pavimentazione	
SUOLO	Realizzazione nuova vasca di stoccaggio fanghi impianto depurazione	Miglioramento deposito stoccaggio fanghi	

**Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate**

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art.17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque non oltre il 30/10/2007.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA di Progetto [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE Prima del 30/10/07 [mg/Nm <sup>3</sup> ]	VALORE LIMITE dopo il 30/10/07 [mg/Nm <sup>3</sup> ]*
	Sigla	Descrizione					
E1	M1	Macchina continua	50.000	24	PM	10	*
					Aerosol e nebbie	10	*
E2	M1	Macchina continua	50.000	24	PM	10	*
					Aerosol e nebbie	10	*
E3	M1	Macchina continua	50.000	24	PM	10	*
					Aerosol e nebbie	10	*

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera

\* Le emissioni della seccheria di una macchina continua di produzione di carta da fibra di recupero, come indicato anche nel relativo BREF, in assenza di additivi pericolosi o molesti, non ha emissioni significative. Sino a quando non saranno introdotte nuove sostanze non deve essere previsto un monitoraggio

#### E.1.2 Prescrizioni impiantistiche

Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

- I) Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla presenza di polveri e materiale grossolano sui piazzali di deposito all'aperto della carta da macero devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.
- II) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con A.R.P.A. territorialmente competente.

- III) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore

### ***E.1.3 Prescrizioni generali***

- IV) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- V) Qualora siano presenti aree adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

## **E.2 Acqua**

### ***E.2.1 Valori limite di emissione***

Il gestore della Ditta dovrà assicurare che le acque reflue industriali e le acque di prima pioggia (art. 7, comma 2 del Regolamento Regionale n. 4) vengano scaricate nel rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 colonna scarico in rete fognaria.

CAP Gestione SpA, in qualità di gestore del ciclo idrico integrato, ha inoltre stabilito i seguenti limiti di portata delle acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura:

- Portata massima giornaliera: 350 m<sup>3</sup>/die
- Portata massima annua: 120.000 m<sup>3</sup>/anno

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. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

### ***E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo***

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

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

### **E.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

- IV) L'attività della ditta rientra tra quelle indicate nell'articolo 3, comma 1 punto a del Regolamento Regionale n. 4 del 24 marzo 2006, pertanto la formazione, il convogliamento, la separazione, la raccolta, il trattamento e lo scarico delle acque di prima pioggia dovranno essere soggette alle disposizioni indicate nello stesso R.R. La ditta dovrà pertanto presentare un progetto di adeguamento della rete fognaria che preveda la separazione delle acque di prima pioggia dalle restanti tipologie di acque reflue (acque reflue domestiche ed industriali).
- V) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi

### **E.2.4 Prescrizioni generali**

- VI) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento di fognatura e depurazione approvata da CAP Gestione Spa che, in particolare, comporta l'obbligo per il Titolare dello scarico di sottoscrivere apposito contratto di servizio.
- VII) L'impianto di depurazione dovrà essere mantenuto sempre in efficienza e gestito nelle migliori condizioni di esercizio.
- VIII) Il Gestore 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 all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio e a CAP Gestione SpA qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
- IX) 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 ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.
- X) Qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).
- XI) Il Gestore 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 al gestore della fognatura/impianto di depurazione e al dipartimento ARPA competente per territorio.
- XII) Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.

## E.3 Rumore

### E.3.1 Valori limite

Il Comune di Cologno Monzese e quello di Brugherio sono dotati di piano di zonizzazione acustica pertanto la ditta è soggetta al rispetto dei limiti fissati dal DPCM 14 novembre 1997, nello specifico:

Comune	Classe acustica	Limiti emissioni	
		Diurno	Notturmo
Cologno Monzese (insediamento ditta)	V	65	55
Cologno Monzese (aree limitrofe)	IV	60	50
Cologno Monzese (aree limitrofe)	V	65	55
Brugherio (aree limitrofe)	III	55	45

Comune	Classe acustica	Limiti immissioni	
		Diurno	Notturmo
Cologno Monzese (insediamento ditta)	V	70	60
Cologno Monzese (aree limitrofe)	IV	65	55
Cologno Monzese (aree limitrofe)	V	70	60
Brugherio (aree limitrofe)	III	60	50

### E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Entro 3 mesi dall'emanazione dell'autorizzazione AIA dovranno essere effettuati dei rilievi fonometrici relativi alla situazione in essere. 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.
- II) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.

### E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

- III) La barriera acustica situata in prossimità delle abitazioni limitrofe alla ditta deve essere sempre mantenuta in efficienza e gestita nelle migliori condizioni di esercizio.
- IV) Programmare una continua manutenzione che garantisca la tempestiva sostituzione di serramenti, paratie, schermature ed eventuali vetri rotti.

- V) In considerazione della presenza di edifici residenziali prossimi all'impianto, in parte nel comune di Cologno Monzese e in parte nel comune di Brugherio, si richiede che il Gestore del complesso IPPC effettui ogni due anni una campagna di misura del rumore all'esterno dell'impianto ed in prossimità dei recettori per la verifica del rispetto dei limiti di emissione, di immissione.

#### **E.3.4 Prescrizioni generali**

- VI) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine 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 all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

#### **E.4 Suolo**

- I) Ripristinare la pavimentazione deteriorata della zona in cui vengono stoccati i rifiuti prodotti dal pulper realizzando altresì una rete di raccolta delle acque meteoriche incidenti sull'area.
- II) Ripristinare la pavimentazione deteriorata della zona di stoccaggio dei fanghi decadenti dall'impianto di depurazione realizzando un cordolo di contenimento dell'area, di idonea altezza, eventualmente coperta con tettoia aperta e con rete di raccolta delle acque meteoriche incidenti sull'area stessa.
- III) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- IV) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree esterne e interne adibite allo stoccaggio della carta da macero, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- V) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione delle materie prime liquide devono essere condotte con la massima attenzione al fine di evitare spandimenti e/o contaminazioni del suolo.
- VI) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco con materiali assorbenti quali sabbia o segatura.
- VII) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato.
- VIII) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- IX) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.



## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

- I) Per 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.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

- II) La ditta deve individuare e delimitare con idonea segnaletica le aree esterne di stoccaggio dei rifiuti in ingresso indicando con idonea cartellonistica il relativo codice CER.
- III) La ditta deve tener separati la carta da macero in ingresso (rifiuti) dal materiale recuperato nel ciclo produttivo.
- IV) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- V) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- VI) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- VII) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- VIII) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

### **E.5.3 Prescrizioni generali**

- IX) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- X) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- XI) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

- XII) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- XIII) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XIV) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- XV) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- XVI) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- XVII) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del d.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- XVIII) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XIX) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XX) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

#### **E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.**

XXI) Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e/o recupero/smaltimento dei rifiuti in ingresso al ciclo produttivo devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.5.

Fatte salve le prescrizioni indicate al paragrafo E.5, le attività di cui alla prescrizione XXI) devono rispettare le seguenti ulteriori prescrizioni:

XXII) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.

XIX) Il Gestore dovrà riportare i dati relativi ai rifiuti in ingresso ed in uscita sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.

XXIII) Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;

XXIV) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica;

L'azienda deve prestare a favore dell'Autorità competente fideiussione in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine stabilito, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.G.R. sopraccitata.

#### **E.6 Ulteriori prescrizioni**

- I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, 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.
- IV) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato.

Nello specifico dovrà essere immediatamente ripristinato con materiale non contenente amianto la copertura (tetto) del fabbricato ove è situato il pulper.

Le coperture in cemento amianto deteriorate rimosse sono considerate rifiuto e pertanto devono essere conferite in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura dei tetti, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'ARPA Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art.11 comma1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

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, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

## **E.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, sversamenti di materiali contaminanti 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.

## **E.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.

#### **E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.3 punto f) del D.Lgs. n.59 del 18/02/2005.

#### **E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche**

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo le seguenti BAT:

<b>BAT PRESCRITTA</b>	<b>NOTE</b>
Impiego di tecnologie ad alta efficienza	in caso di ristrutturazione dell'impianto
Riduzione dei consumi idrici	In caso di modifiche e adeguamenti delle reti idriche

**Tabella E4 – BAT prescritte**

Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

<b>INTERVENTO</b>	<b>TEMPISTICHE</b>
Realizzazione di un progetto di separazione delle acque meteoriche di prima pioggia dalle restanti tipologie di acque reflue (acque reflue domestiche e acque reflue industriali)	Entro 31/01/08
Verifica della necessità di realizzazione un eventuale impianto di trattamento delle acque meteoriche	Entro 31/01/08
Installazione, a monte del pozzetto di campionamento delle acque industriali, di un misuratore di portata con totalizzatore non azzerabile, delle acque reflue industriali scaricate (al netto delle acque meteoriche e domestiche)	Entro 31/01/08
Effettuare dei rilievi fonometrici relativi alla situazione di rumorosità ambientale in essere.	Entro 31/01/2008
Ripristinare la pavimentazione deteriorata posta presso l'area scarti pulper e realizzare idonea rete di raccolta per le acque meteoriche	Entro il 31/01/08

Ripristinare la pavimentazione deteriorata adiacente all'impianto di depurazione dei reflui con realizzazione di idoneo cordolo di contenimento, eventuale copertura e rete di raccolta delle acque meteoriche	Entro il 31/01/08
--	-------------------

**Tabella E5 – Interventi prescritti**

## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA	X	X
Aria	-	-
Acqua	X	X
Suolo	X	X
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	-	-
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	-	-
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)	-	-
Altro	-	-

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tab. F2- Autocontrollo

### F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

#### F.3.1 Impiego di Sostanze

In cartiera non si utilizzano prodotti chimici pericolosi. Si utilizzano sostanze irritanti e corrosive per il lavaggio dell'impianto. La politica di riduzione consiste nella sperimentazione di nuovi prodotti e nella riduzione delle quantità di quelli usati.

La tabella F.4 individua le modalità di monitoraggio sulle materie derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

n.ordine Attività IPPC	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
1	Rotoli o sfridi di carta non conforme	2005	5.720	0.064	6.4%

Tab. F4 – Recupero interno di materia

### F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
Acque emunte da pozzi privati	2005	Acque di processo	semestrale	X	X	X	-

Tab. F5 - Risorsa idrica

### F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m <sup>3</sup> /anno)
1	Non utilizzati combustibili all'interno dell'insediamento						

Tab. F6 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
Carta floating	X	X	X

Tab. F7 - Consumo energetico specifico



**Per i parametri aria ed acqua**

	SI	NO	Anno di riferimento
<b>Dichiarazione INES</b>		X	

**F.3.4 Aria**

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

	Parametro <sup>(1)</sup>	E1	E2	E3	Modalità di controllo		Metodi <sup>(2)</sup>
					Continuo	Discontinuo	
	PM					*	
	Aerosol e nebbie Vapor acqueo					*	
	SOV					*	

*\*Le emissioni della secceria di una macchina continua di produzione di carta da fibra di recupero, come indicato anche nel relativo BREF, in assenza di additivi pericolosi o molesti, non ha emissioni significative. Sino a quando non saranno introdotte nuove sostanze non deve essere previsto un monitoraggio*

**F.3.5 Acqua**

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi <sup>(1)</sup>
		Discontinuo	Continuo	
Volume acqua (m <sup>3</sup> /anno)				
pH	X		semestrale	
Temperatura				
Colore	X		semestrale	
Odore	X		semestrale	
Conducibilità	X		semestrale	
Materiali grossolani	X		semestrale	
Solidi sospesi totali	X		semestrale	
BOD <sub>5</sub>	X		semestrale	
COD	X		semestrale	
Alluminio	X		annuale	
Arsenico (As) e composti				
Bario				

Boro			
Cadmio (Cd) e composti	X		annuale
Cromo (Cr) e composti	X		annuale
Ferro	X		annuale
Manganese			
Mercurio (Hg) e composti	X		annuale
Nichel (Ni) e composti	X		annuale
Piombo (Pb) e composti	X		annuale
Rame (Cu) e composti	X		annuale
Selenio			
Stagno	X		annuale
Zinco (Zn) e composti	X		annuale
Cianuri			
Cloro attivo libero			
Solfuri			
Solfiti			
Solfati			
Cloruri	X		annuale
Fluoruri			
Fosforo totale	X		semestrale
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	X		semestrale
Azoto nitroso (come N)	X		semestrale
Azoto nitrico (come N)			
Grassi e olii animali/vegetali			
Idrocarburi totali	X		annuale
Aldeidi			
Solventi organici azotati			
Tensioattivi totali	X		semestrale
Pesticidi			
Dicloroetano-1,2 (DCE)			
Diclorometano (DCM)			
Cloroalcani (C10-13)			
Esaclorobenzene (HCB)			
Esaclorobutadiene (HCBd)			
Esaclorocicloesano (HCH)			
Pentaclorobenzene			
Composti organici alogenati			
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)			

Difenilitere bromato				
Composti organostannici				
IPA				
Fenoli				
Nonilfenolo				
COT				
Altro				

**Tab. F11- Inquinanti monitorati**

(\*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

### F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La tabella F15 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

**Tabella F15 - Verifica d'impatto acustico**

### F.3.7 Rifiuti

Le tabelle F17 e F18 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso/ uscita al complesso.

CER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	R/D	X	X	X	X	X	X

\*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta nell'anno di monitoraggio

**Tab. F17 - Controllo rifiuti in ingresso**

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
030307	X	X	Analisi classificazione per la verifica della destinazione di smaltimento e/o l'omologa presso l'impianto, inclusa verifica PCI ed ammissibilità al ciclo di termovalorizzazione	annuale		
030310	X	X	Analisi classificazione per la verifica della destinazione di smaltimento e l'identificazione della classe di pericolosità	annuale		

\*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F20 e F21 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Impianto trattamento acque	portata	discontinuo	A regime			Registro
		pH	discontinuo	A regime	Lettura campioni laboratorio		Registro
		Livelli reagenti	discontinuo	A regime	Verifica gestore impianti		Registro
		Efficienza d'abbattimento	semestrale	A regime	Analisi inquinanti uscita impianto	Parametri di tabella 7	Registro, analisi e verifiche

Tab. F20 – Controlli sui punti critici

<b>Macchina</b>	<b>Tipo di intervento</b>	<b>Frequenza</b>
<b>Vasche di trattamento e processo</b>	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	mensile
<b>Impianto di depurazione</b>	Verifica ed eventuale pulizia delle vasche	semestrale

*Tab. F21– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati*

#### **F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)**

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

<b>Aree di stoccaggio</b>	<b>Tipo di controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Modalità di registrazione</b>
Disoleatori	Verifica stato/pulizia	Trimestrale	Registro
Serbatoi	Verifica d'integrità strutturale	Annuale (sono presenti solamente serbatoi fuori terra scarrabili per il gasolio per autotrazione)	Registro