



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Tutela e valorizzazione ambientale
Settore Rifiuti bonifiche e Autorizzazioni integrate ambientali

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 5089 del 11/07/2018

Prot. n 167624 del 11/07/2018

Fasc. n 9.9/2009/2104

Oggetto: CARTIERA DI COLOGNO SPA. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 11704 del 12/10/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Cologno Monzese (MI) - Via Guzzina 135, ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti:

- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 “Testo unico delle leggi sull’ordinamento degli enti locali a norma dell’articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265”;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 “Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”, ed in particolare l’articolo 23;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 “Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”;
- la legge 7 agosto 1990, n. 241 e s.m.i. “Nuove norme in materia di procedimenti amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”;
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 “Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni”, in particolare l’art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 “Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 “Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni”)”;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti amministrativi della Città metropolitana di Milano approvato con Deliberazione del Consiglio metropolitano del 18.01.2017, n. Rep. 6/2017, atti n. 281875\1.10\2016\9;
- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull’ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio metropolitano con deliberazione n.35/2016 del 23/05/2016);
- gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- il Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano approvato dal Sindaco metropolitano in data 26/10/2016, con Decreto del Sindaco n. 261/2016, atti n. 0245611/4.1/2016/7;
- il decreto del Sindaco metropolitano Rep. Gen. 282/2016 del 16/11/2016 ad oggetto “Conferimento di incarichi dirigenziali ai Dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano”;
- il comma 5, dell’art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni della Città metropolitana di Milano approvato con deliberazione R.G. n. 5/2017 del 18.01.2017;
- il decreto sindacale Rep. Gen. N° 13/2018 del 18/1/2018, avente al oggetto “Approvazione del ‘Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza’ per la Città metropolitana di Milano 2018-2020 (PTPCT 2018-2020)” con cui è stato approvato, in adempimento alle previsioni di cui all’art. 1 c. 8 della L. 190/2012, il Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza con riferimento al triennio 2018-2020;
- il Regolamento (UE) 2016/679 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 aprile 2016 relativo alla protezione dei dati che abroga la direttiva 95/46/CE (regolamento generale sulla protezione dei dati) e il D.Lgs. 30giugno 2003,n.196 e s.m.i. “Codice di protezione dei dati personali” per le parti non in contrasto con il Regolamento sopra citato;

Richiamata la Legge n. 190/2012 “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell’illegalità nella pubblica amministrazione” e dato atto che i relativi adempimenti, così come recepiti nel Piano triennale di prevenzione

della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano 2018-2020 (PTPCT 2018-2020) risultano essere stati assolti;

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2018-2020, approvato con Decreto del Sindaco metropolitano Rep. Gen. n. 13/2018 del 18 gennaio 2018, atti 8837/1.18/2018/2, a rischio medio;
- non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Visto il Decreto Dirigenziale R.G. 1894/2018 del 13/03/2018 avente ad oggetto "Piano ferie del Direttore dell'Area Tutelae valorizzazione ambientale e dei Direttori dei settori facenti parte dell'area stessa per il periodo Marzo - Agosto 2018" nel quale si prende atto che per il periodo dal 9 luglio al 1 agosto 2018 il Dott. Luciano Schiavone viene sostituito dalla Dott.ssa Maria Cristina Pinoschi;

Preso atto delle dichiarazioni rese dal soggetto istante ai sensi del DPR 445/00 e delle conseguenze derivanti dall'indebito utilizzo della disciplina in tema di autocertificazioni di cui all'art. 76 del citato T.U.;

Visti:

- il decreto legislativo n.152 del 3 aprile 2006, ed in particolare il Titolo III-bis "*L'autorizzazione integrata ambientale*", come modificato a seguito della normativa di recepimento della Direttiva IED di cui al D.Lgs. 46/2014;
- la legge regionale n. 24/2006 "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente";

Richiamati:

- il Decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali, per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche";
- il successivo Decreto Dirigenziale R.G. 6856/2016 del 21/07/2016 avente ad oggetto "Costituzione della task force per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Integrazione al Decreto Dirigenziale R.G. 6245/2016 del 01/07/2016";
- il Decreto Dirigenziale R.G. 2907/2017 del 30/03/2017 avente ad oggetto "Presa d'atto della chiusura, a seguito dei provvedimenti straordinari, contingibili ed urgenti di avviamento di procedura accelerata, delle pratiche giacenti o parzialmente trattate presso i Settori facenti parte dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale";

Preso atto che attraverso i decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con carattere d'urgenza;

Considerato che il presente procedimento rientra tra le tipologie previste dai sopra citati Decreti Dirigenziali R.G. n. 6245/2016 e n. 6856/2016;

Visti:

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 11704 del 12/10/2007 avente ad oggetto "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a CARTIERA DI COLOGNO SPA con sede legale a Cologno Monzese (MI) in Via Guzzina 135 per l'impianto a Cologno Monzese (MI) in Via Guzzina 135" e s.m.i.;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti n. 164798/2016) ha informato l'Impresa CARTIERA DI COLOGNO SPA del programma di intervento avviato per trattare e concludere nel breve termine il procedimento di rinnovo/riesame in corso, chiedendo una collaborazione per la revisione dell'Allegato Tecnico;
- con nota del 04/08/2016 (atti n. 177091/2016) ha richiesto al Sindaco del Comune di Cologno Monzese di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 28/06/2018 si è tenuta la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi la quale ha preso atto delle

determinazioni degli enti che hanno partecipato o inviato relativo parere ed ha condiviso l'Allegato Tecnico in oggetto, che è parte integrante del presente atto, così come modificato e discusso nel corso della Conferenza di Servizi;

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 2.747,50 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 11704 del 12/10/2007 dell'Impresa CARTIERA DI COLOGNO SPA con sede legale ed installazione IPPC in Cologno Monzese (MI) - Via Guzzina 135, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

FATTO PRESENTE CHE

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi 10 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del medesimo decreto legislativo;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
- l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
- ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
- con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
- qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
- copia del presente atto deve essere tenuta presso l'impianto ed esibita agli organi di controllo;

INFORMA CHE:

il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa (cartieradicologno@legalmail.it) e, per opportuna informativa, ai seguenti indirizzi (destinatari della Conferenza di Servizi):

- Comune di Cologno Monzese (protocollo.comunecolognomonzese@legalmail.it);
- Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it);

e, per gli adempimenti di controllo, a:

- A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);

e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line";

inoltre:

- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento non rientra tra le fattispecie soggette a pubblicazione nella sezione "Amministrazione Trasparente" ai sensi del D.Lgs del 14/3/13 n. 33, così come modificato dal D.Lgs 97/2016; inoltre la nuova sezione "Trasparenza e integrità" contenuta nel "Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2018-2020 (PTPCT 2018-2020)" approvato con Decreto del Sindaco Metropolitano Rep. Gen. n. 13/2018 del 18/01/2018, al paragrafo 5 non prevede più, quale obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.L.gs 33/2013, la pubblicazione dei provvedimenti finali dei procedimenti di "autorizzazione e concessione";
- il Titolare del trattamento dei dati è la Città metropolitana di Milano nella persona del Sindaco metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche ed Autorizzazioni Integrate Ambientali ai sensi dell'art. 29 del d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 e s.m.i. "Codice di protezione dei dati personali" e il Responsabile dell'istruttoria è il Responsabile del Servizio gestione procedimenti A.U.A.;
- il Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo nel procedimento, come previsto dalla L. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città Metropolitana di Milano e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano;
- sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città metropolitana di Milano, sono state osservate le direttive impartite al riguardo e sono stati osservati i doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del "Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano" approvato dal Sindaco Metropolitano in data 26/10/2016, con Decreto del Sindaco n. 261/2016, atti n. 0245611/4.1/2016/7;
- contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla suddetta notifica.

IL DIRETTORE DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI
Dott. Luciano Schiavone
IL DIRETTORE DELL'AREA TUTELA
E VALORIZZAZIONE AMBIENTALE
Dott.ssa Maria Cristina Pinoschi

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Responsabile del procedimento: Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Giuseppe Bono

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All.A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€16,00: 01162047842452

€1,00: 01162047842463

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	CARTIERA DI COLOGNO SPA
Indirizzo Sede Legale	Via Guzzina n. 135 – 20093 Cologno Monzese (MI)
Indirizzo Sede Produttiva	Via Guzzina n. 135 – 20093 Cologno Monzese (MI)
Codice IPPC e Attività IPPC	6.1 b Fabbricazione della pasta-carta, della carta e dei prodotti della carta

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	6
A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....	6
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....</i>	<i>6</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>9</i>
A2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA.....	11
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	13
B.1 Produzioni.....	13
B.2 Materie prime.....	14
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	19
<i>B.3.1 Consumi idrici.....</i>	<i>19</i>
<i>B.3.2 Consumi energetici.....</i>	<i>23</i>
B.4 Cicli produttivi.....	28
B.5 Gestione Rifiuti in ingresso	32
C. QUADRO AMBIENTALE.....	33
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....	33
<i>C.1.1 Emissioni in atmosfera.....</i>	<i>33</i>
<i>C.1.2 Impianti di abbattimento.....</i>	<i>34</i>
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	36
<i>C.2.1 Emissioni idriche.....</i>	<i>36</i>
<i>C.2.2 Sistemi di depurazione degli scarichi</i>	<i>38</i>
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	39
<i>C.3.1 Emissioni sonore.....</i>	<i>39</i>
<i>C.3.2 Sistemi di contenimento delle emissioni sonore.....</i>	<i>41</i>
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	42
C.5 Produzione Rifiuti.....	45
C.6 Bonifiche.....	46
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	46
D. QUADRO INTEGRATO.....	47
D.1 Applicazione delle MTD.....	47
D.2 Criticità.....	63
<i>D.2.1 Criticità.....</i>	<i>63</i>
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate.....	66

E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	67
E.1 Aria.....	67
<i>E.1.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>67</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>67</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>69</i>
<i>E.1.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>73</i>
E.2 Acqua.....	75
<i>E.2.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>75</i>
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>75</i>
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>76</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>76</i>
E.3 Rumore.....	78
<i>E.3.1 Valori limite.....</i>	<i>78</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>78</i>
<i>E.3.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>78</i>
<i>E.3.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>78</i>
E.4 Suolo.....	80
E.5 Rifiuti	83
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>83</i>
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>83</i>
<i>E.5.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>83</i>
<i>E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.</i>	<i>84</i>
E.6 Ulteriori prescrizioni.....	85
E.7 Monitoraggio e Controllo.....	88
E.8 Prevenzione incidenti.....	88
E.9 Gestione delle emergenze.....	89
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	89
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	90
F.1 Finalità del monitoraggio.....	90
F.2 Chi effettua il self-monitoring.....	90
F.3 Parametri da monitorare.....	90
<i>F.3.1 Impiego di Sostanze.....</i>	<i>90</i>
<i>F.3.2 Risorsa idrica.....</i>	<i>91</i>
<i>F.3.3 Risorsa energetica.....</i>	<i>92</i>
<i>F.3.4 Aria.....</i>	<i>92</i>
<i>F.3.5 Acqua.....</i>	<i>93</i>
<i>F.3.6 Rumore.....</i>	<i>94</i>

<i>F.3.7 Rifiuti</i>	94
F.4 Gestione dell'impianto.....	95
<i>F.4.1 Individuazione e controllo dei punti critici.....</i>	95

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'attività principale consiste 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 (attività NON IPPC).

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.

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 è presente un fabbricato (capannone industriale) attualmente non utilizzato per la produzione industriale (ex Centrale termica).

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalla seguente attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto (t/anno)	Numero degli addetti *	
				Produzione	Totali
1	6.1 (b)	Fabbricazione di carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 t/giorno	60.000	27	31

Tabella A1a – Attività IPPC

NOTE:

*Dato Anno 2016

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

La ditta opera per:

- 24 ore / giorno;
- 7 giorni / settimana;
- 330 giorni/anno in media (nell'anno 2016 i giorni lavorativi sono stati 328).

La produzione effettiva annua nel periodo 2015-2017 è rimasta costante:

Produzione effettiva	Anno
50614 t/anno	2015
50621 t/anno	2016
50974,05 t/anno	2017

Tabella A1b – Andamento capacità produttiva anni 2015 - 2017

Le coordinate Gauss – Boaga dell'insediamento, sono di seguito riportate:

X 1522985

Y 5043025

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

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

Tabella A1c – Condizione dimensionale dello stabilimento

NOTE

* Così come definita all'art. 2, comma 1, lettera f) del RR n. 4/06 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne

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 drenanti). 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 m²; in funzione della destinazione d'uso delle aree che ne fanno parte, può essere ulteriormente suddivisa in 3 aree distinte, 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.

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 mc 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 mc 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 mc di volume disponibile di stoccaggio);

Area 7: area occupata da "impianto pulper" per lo spapolamento 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;

Aree 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).

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'insediamento produttivo è situato nel comune di Cologno Monzese, al confine con il territorio comunale di Brugherio, in area completamente edificata fatta eccezione per l'area retrostante tutta adibita ad attività agricola. 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.

Il Piano di Governo del Territorio del Comune di Cologno Monzese è stato approvato con deliberazione di C.C. n. 1 del 24.01.2013 ed ha acquisito efficacia dal 5 giugno 2013: l'area della Cartiera di Cologno è inserita in zona per insediamenti produttivi artigianali e industriali (Zona P1 produttivo/consolidato).

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

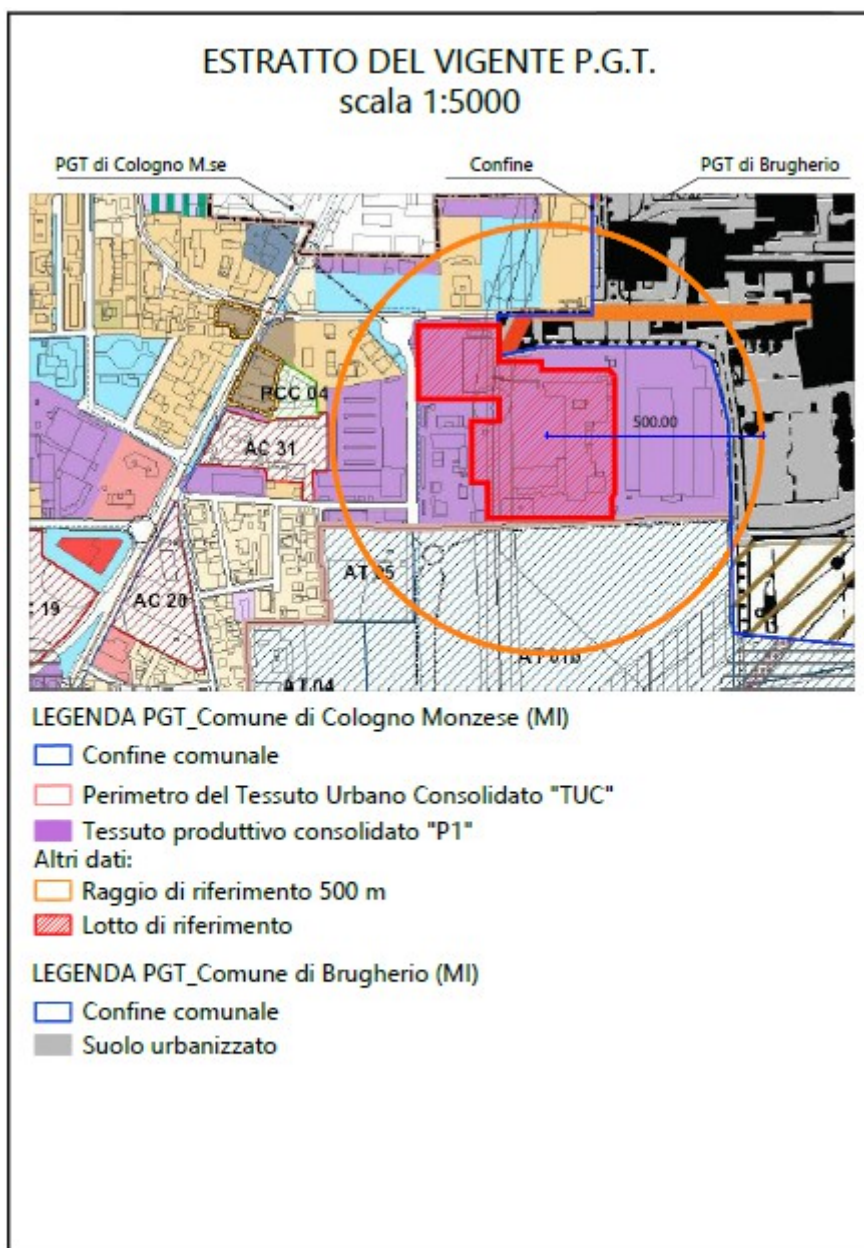
Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
	Zona D3 – zona produttiva artigianale e industriale	0
	Zona F1 – attrezzature di interesse comunale ed in particolare a parcheggio	0
	Area Residenziale	0 *

Tabella A1d – Destinazioni d'uso territori nel raggio di 500 m

NOTE

* Le aree residenziali sono poste al confine dell'insediamento, gli immobili residenziali hanno una distanza di 10-15 m dal perimetro ed una distanza compresa tra 20 e 50 m dagli impianti produttivi/sorgenti sonore

Di seguito viene riportata una tavola d'unione delle previsioni dei PGT dei comuni di Brugherio e Cologno Monzese nell'area di interesse, con evidenziato il raggio di 500 m dall'insediamento produttivo.



La Ditta dichiara di non essere soggetta a vincoli territoriali (vincoli paesaggistici, archeologici, demaniali o idrogeologici) e di non ricadere nell'area di rispetto di 200 m di pozzi pubblici per uso potabile.

L'Amministrazione Comunale di Cologno Monzese con delibera di C.C. n. 46 del 27/10/2008 ha approvato il Piano di Azionamento comunale.

L'Amministrazione Comunale di Brugherio, con Delibera di Consiglio Comunale n. 19 del 22 maggio 2013, ha approvato il Piano di Classificazione Acustica (PCA) per il territorio del Comune di Brugherio.

A2. 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 emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e no	Sost. da AIA
AIA	D.Lgs. n. 152/06 e smi	Regione Lombardia (ora Città Metropolitana di Milano)	11704	12/10/07	29/10/12	1	-
ACQUA concessione prelievo pozzi	D.Lgs. 152/99 e L.R. 34/98	Regione Lombardia	2266/81 3618/149	21.02.02 04.03.02	2032	1	NO

Tabella A2a – Stato autorizzativo

L'Azienda dichiara di non essere soggetta alle disposizioni previste dall'art. 275 del D. lgs. 152/06 smi in materia di emissioni di COV.

ADEMPIMENTI VARIE MATRICI

La tabella seguente riporta la situazione della Ditta in merito ad una serie di adempimenti normativi e a tematiche generali:

TEMATICA	Note aggiornate alla QUARTA CAMPAGNA DI VERIFICA ISPETTIVA IPPC DI ARPA LOMBARDIA (confronta relazione finale ARPA LOMBARDIA del 6 giugno 2019)
CERTIFICAZIONE ISO / EMAS	La Ditta non è in possesso di certificazione ISO 14001 o EMAS
DICHIARAZIONE E-PRTR (ex INES)	La ditta è soggetta alla comunicazione E-PRTR (ex Ines) per trattamento fuori sito di rifiuti non pericolosi Per l'anno 2017 la ditta ha effettuato la comunicazione E-PRTR per il trasferimento fuori sito di rifiuti non pericolosi (comunicazione trasmessa in data 29.04.2018)
RIR	La Ditta dichiara di non essere soggetta agli obblighi di cui al D.Lgs. 26.6.2015 n. 105 ex D.Lgs. 334/99
PROCEDURE DI BONIFICA DI SITI CONTAMINATI	La Ditta dichiara di non essere stata e non essere attualmente soggetta alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 smi relativo alle bonifiche dei siti contaminati
CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI	La ditta è soggetta al C.P.I. e dispone di C.P.I. n. 330991/2433 (rinnovo periodico in data 20.07.2017, scadenza Luglio 2022)
PROCEDURE	La Ditta dichiara di aver predisposto procedure relative a: 1) Pulizia delle aree esterne e verifica/pulizia periodica delle linee fognarie inclusi disoleatori, caditoie, vasca sedimentatore, vasca raccolte acqua di prima pioggia (matrici acqua/suolo) 2) Gestione dei rifiuti prodotti nel ciclo tecnologico (matrici rifiuti/suolo) 3) Gestione acque di scarico (campionamenti ed analisi di autocontrollo interne ed esterne, gestione non conformità) (matrice acqua); 4) Monitoraggio emissioni in atmosfera e manutenzione impianti aspirazione ed abbattimento (matrice aria) In merito alla carta da macero in ingresso, è attiva una procedura per il CONTROLLO MACERO IN INGRESSO, in quanto - considerato che la materia prima è esclusivamente composta da carta da macero proveniente in parte da raccolta differenziata e in parte da piattaforme di selezione e imballaggio - è importante verificare il materiale in ingresso, sia per la qualità dello stesso, che per il controllo del peso e dell'umidità contenuta. Si è acquisita copia di schede analisi qualità a campione anni 2017 – 2018 (trattasi di procedura di verifica a campione della qualità del materiale a base cellulosa - caratterizzazione merceologica sul materiale accettato in cartiera gestita direttamente da COMIECO tramite personale esterno e copia della istruzione operativa IO.A.001 rev. 1 del 14.03.16 "Verifica materiali in ingresso"
REGISTRI MANUTENZIONI	Gli interventi di manutenzione e controllo dei "punti critici in materia ambientale" vengono annotati dalla Ditta in appositi registri gestiti in formato elettronico con schede progressive annuali, ove sono riportati:

	<ul style="list-style-type: none"> - il tipo di intervento, - data di effettuazione dell'intervento; - i riferimenti a documenti esterni (bolle di lavorazione, bolle di consegna, etc) - nome del manutentore <p>Tali registri vengono gestiti dalla manutenzione e dalla direzione tecnica. Si rileva che gli interventi relativi ad aspetti ambientali sono annotati unitamente ad altri interventi generici di manutenzione e che trattandosi di registro informatico non è presente firma dell'operatore. La Ditta ha fornito estratti registri manutenzione, in accordo con quanto previsto nel PDM AIA 2007</p>
EVENTI ACCIDENTALI / EVENTI DI SUPERAMENTO DEI LIMITI	<p>La Ditta dichiara che non si sono verificati eventi accidentali.</p> <p>Dalla verifica degli esiti analitici dei campionamenti effettuati nel corso degli anni dagli Enti di controllo (ARPA e Amiacque) presso il punto di campionamenti "S1 b" (acque reflue industriali)", si sono riscontrati i seguenti superamenti dei limiti allo scarico:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prelievo del 13/10/2015 solidi sospesi totali = 290 mg/l COD= 640 mg/l - Prelievo del 19/04/2017 solidi sospesi totali = 279 mg/l <p>Dal mese di Novembre 2017 la ditta esegue campionamenti a cadenza mensile sulle acque di scarico industriali a cura di laboratorio esterno con determinazione dei parametri BOD5, COD e solidi sospesi.</p> <p>NOTA: VALUTARE QUANTO RIPORTATO NELLA RELAZIONE FINALE DELLA 4° CAMPAGNA DI VI IPPC REDATTA DA ARPA LOMBARDIA IN DATA 6/6/2018</p>
FORMAZIONE DEL PERSONALE	<p>In materia di formazione del personale in merito alle tematiche ambientali è stato eseguito un corso di formazione base "PIATTAFORMA DI GESTIONE RIFIUTI", organizzato in collaborazione con ECONORD AMBIENTE S.r.l. che collabora alla gestione anche documentale dei rifiuti (denuncia ORSO, etc) ad Aprile 2013. Il corso riguardava sia la gestione della parte impiantistico-produttiva (addetti ricezione materiali in ingresso) sia gli addetti alla parte amministrativa (registrazione rifiuti, etc) ed è specifico per l'attività svolta dall'azienda. La Ditta dichiara che tale formazione viene aggiornata periodicamente (ultimo aggiornamento Dicembre 2015) ed in occasione di inserimento di nuovo personale.</p> <p>La Ditta dichiara che verrà eseguita una nuova edizione del corso entro Dicembre 2018</p>
AMIANTO	<p>Sono state rimosse le coperture di cemento/amianto poste sul capannone principale e sulla zona pulper Le coperture del fabbricato in disuso (ex centrale termica) sono ancora in cemento/amianto.</p> <p>La Ditta effettua monitoraggio periodico dei materiali contenenti amianto, eseguito con cadenza annuale dal 2012 (data ultimo controllo periodico e valutazione dello stato di degrado: 24/11/2017, viene mantenuta la cadenza annuale del controllo periodico) L'ID calcolato risulta pari a 40: la ditta ha già allo studio dal 2014 un progetto per la ristrutturazione e/o demolizione con successiva riedificazione del capannone ex Centrale Termica (previa rimozione dei materiali contenenti amianto), attualmente in fase di verifica di fattibilità con il Comune di Cologno. Il progetto di demolizione e ricostruzione del fabbricato ex Centrale Termica è tuttora in fase di definizione: la Ditta prevede la rimozione dei materiali contenenti amianto nel biennio 2017/2018 ed allo stato attuale non vi sono aggiornamenti circa il progetto di demolizione e ricostruzione del fabbricato</p>
PCB	<p>La Ditta ha dichiarato che all'interno dello stabilimento non sono presenti trasformatori o altri apparecchi contenenti PCB</p>
PLANIMETRIE	<p>Tav. 1 "Stato di fatto rilievo fognatura", aggiornamento Novembre 2017 Tav. 2 (rete fognaria interna), Novembre 2017 Tav. 3 (destinazione d'uso delle aree del sito), Novembre 2017 Aggiornamento delle precedenti planimetrie dell'anno 2012 con le modifiche eseguite (inserimento nuovi disoleatori, chiusura linea acque meteoriche dei piazzali integralmente inviate alla vasca di separazione, etc)</p>

Tabella A2b – Adempimenti vari anno 2018

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

Tutti i dati di produzione, consumo ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo **2016** (ove non diversamente indicato) e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella seguente.

B.1 Produzioni

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

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

N. ordine attività	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2017)	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1.1	Carta floating per ondulatori	60.000	180	50974,05	154,5

Tabella B1 – Capacità produttiva

La capacità effettiva 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.

B.2 Materie prime

Le tabelle seguenti riportano l'elenco delle materie prime e ausiliarie:

MATERIE PRIME

Materia Prima	Funzione nel ciclo produttivo	Pericolosità	Stato fisico	Modalità di deposito	Tipo di deposito	Quantità specifica (kg/t)	Quantità massima di deposito (kg)
						2017	2017
Carta da macero con caratteristiche conformi alla Norma UNI EN643 *	Materia prima base	-	Solido	Balle di carta Macero sfuso	Su area pavimentata esterna o interna capannone	1.127,20	4.000.000
Amido (AMIDO CATIONICO, POLIMERO)	Materia prima base	-	Solido pulverulento	sacchi	Zona preparazione impasti interno area produttiva	7,0992	25.000

Tabella B2a – Caratteristiche materie prime anno 2016

NOTE

* La carta da macero con caratteristiche conformi alla Norma UNI EN643 può essere distinta nelle seguenti frazioni:

Materia Prima	Quantità specifica (kg/t) 2016	Quantità specifica (kg/t) 2017
Codice CER 150101	225,89	226,00
Codice CER 200101	624,55	532,93
MPS	304,56	368,27

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 costituito da 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 può essere conferito direttamente dai servizi di raccolta comunali o successivamente cernito e selezionato ulteriormente in idonei impianti autorizzati prima di giungere in cartiera.

DEPOSITO E MOVIMENTAZIONE MP

➤ Aree di deposito della carta in ingresso:

- Area 5: area coperta da tettoia; deposito carta da macero (rifiuto con codice CER 200101 e 150101); sono presenti cartelli identificativi;
- Area 4: area scoperta non cordolata; deposito carta da macero (rifiuto con codice CER 200101 e 150101); sono presenti cartelli identificativi;
- Area 6: area scoperta non cordolata; deposito carta da macero (rifiuto con codice CER 200101 e 150101); sono presenti cartelli identificativi;
- Area 10: area coperta; deposito carta classificata in ingresso come MPS (da impianti trattamento rifiuti); sono presenti cartelli identificativi;

- I camion in ingresso scaricano preferibilmente i rifiuti in area 5 coperta e solo se l'area 5 è già satura scaricano su piazzale (area 4);
- gli addetti della Ditta effettuano controlli visivi per verificare che non ci sia eccesso di umidità nella carta in ingresso e vengono effettuati controlli analitici a campione per accertare l'assenza di impurità due volte / mese.

In merito alla gestione dei rifiuti in ingresso si rimanda al par. B.5 del presente documento.

CONTROLLI MATERIALE IN INGRESSO

E' attiva una procedura per il *controllo macero in ingresso*, in quanto - considerato che la materia prima è esclusivamente composta da carta da macero proveniente in parte da raccolta differenziata e in parte da piattaforme di selezione e imballaggio - è importante verificare il materiale in ingresso, sia per la qualità dello stesso, che per il controllo del peso e dell'umidità contenuta.

Il materiale proveniente da raccolta differenziata viene consegnato alla Ditta direttamente dagli Enti e municipalizzate con autocompattatori, a seguito delle assegnazioni COMIECO (consorzio di filiera del CONAI, per il recupero dei materiali da imballaggio) o per l'aggiudicazione di aste indette dai Comuni o consorzi comunali.

Tale materiale viene verificato allo scarico per controllare il peso reale valutando eventuale umidità e le impurità derivanti da frazioni estranee di rifiuti non cellululosici in conformità all'allegato tecnico COMIECO (accordo ANCI-CONAI): l'umidità non deve superare l'1-1,5%.

Le medesime verifiche di controllo qualità e peso (ed eventuale umidità) sono previste anche per il materiale acquistato presso piattaforme (MPS).

Considerando che il materiale non celluloso viene scartato e inviato allo smaltimento come rifiuto (scarto pulper, prevalentemente composto da plastica), questo controllo in ingresso risulta fondamentale per la limitazione dei rifiuti derivanti dal ciclo che sono sostanzialmente costituiti da questi materiali. La stessa COMIECO provvede periodicamente, tramite società esterne, alle analisi del materiale in ingresso per monitorare la raccolta differenziata e verificare il rispetto dei parametri previsti dall'accordo ANCI-CONAI secondo le proprie procedure.

MATERIE PRIME AUSILIARIE

Materia Prima (nome commerciale)	Composizione chimica (come da scheda di sicurezza)	Funzione nel ciclo produttivo	Pericolosità *	Stato fisico	Modalità di deposito	Tipo di deposito	Quantità annua in ingresso		Quantità massima di deposito (kg)
							(Kg/t) Anno 2017	(Kg)	
BFG BRUNO CARTAZINE	1,3 benenediammine 30-0% Acido acetico 20- 30%	Colorante per uso industriale	H314 H410	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	19980	0,392	2,0
Hercobond 2515		Ausiliario produzione pasta di carta		Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,687	35000	1

Materia Prima (nome commerciale)	Composizione chimica (come da scheda di sicurezza)	Funzione nel ciclo produttivo	Pericolosità *	Stato fisico	Modalità di deposito	Tipo di deposito	Quantità annua in ingresso (Kg/t) (Kg) Anno 2017		Quantità massima di deposito (kg)
Hercobond 6753	Miscela di polimeri 1-Propanaminium, N,N,N-trimethyl-3-((1-oxo-2-propen-1-yl)amino)-, chloride (1:1), polymer with 2-propenamide e 1-Propanaminium, N,N,N-trimethyl-3-[(1-oxo-2-propen-1-yl)amino]-, chloride (1:1), homopolymer	flottazione acque di recupero (floculante)	H412	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,118	6000	1
Hercobond 6950-EU		Ausilio rinforzante secco		Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,589	30000	1
HIDROFLOC PAC 180	Policloruro di alluminio	Ausilio per ritenzione, drenaggio e chiarificazione acque in linea	H290 H314	Liquido	serbatoio vetroresina	Magazzino esterno reparto	1,119	57040	26
Ipoclorito	Ipoclorito di sodio	biocida acque industriali di recupero	H290 H314 H400 H410	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,510	26000	2
NOPCO MASTER EGA217	Distillati Di petrolio paraffinici leggeri	antischiuma; acque di recupero industriali	-	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,275	14000	1
Perform PA322L	Polietossilati Alcoli etossilati C12÷C15 ≈4%	flottazione acque di recupero floculante	H318	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,314	16000	1
Perform PC 402L (ritenzione floculante)	Iso-alcani C16÷C20 ≈20% Alcoli etossilati C16÷C18 ≈4%	flottazione acque di recupero floculante	H318	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,235	12000	1
Perform PC 7784 (ritenzione poliammina)	Iso-alcani C16÷C20 ≈20% Alcoli etossilati C16÷C18 ≈4%	flottazione acque di recupero floculante	H290 H319	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,314	16000	1
Perform PC 9580ES (ritenzione poliammina)	Iso-alcani C16÷C20 ≈20% Alcoli etossilati C16÷C18 ≈4%	flottazione acque di recupero floculante	H412	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,392	20000	1
PRESSTIGE FC7155	Cloruro di idrogeno ≈8% Miscela di alcoli c9-c1 etossilati≈1,5%	detergente per lavaggio feltri	H290 H314 H335	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,314	16000	1
RENEW SC7361	Idrossido di sodio ≈33% Alcoli etossilati C9-C11 ≈1,5%	detergente per lavaggio feltri utilizzo in fermata ciclo produttivo	H290 H302 H314	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,314	16000	1
Spectrum XD 3899	Bromuro di sodio < soglia etichettatura	biocida acque industriali di recupero	-	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,275	14000	1
UREA 40%	Prodotto contenente urea come componente essenziale (Azoto totale ≈46%)	Additivo catalizzatore SCR emissioni cogeneratore		Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,510	26000	5

Materia Prima (nome commerciale)	Composizione chimica (come da scheda di sicurezza)	Funzione nel ciclo produttivo	Pericolosità *	Stato fisico	Modalità di deposito	Tipo di deposito	Quantità annua in ingresso (Kg/t) (Kg) Anno 2017		Quantità massima di deposito (kg)
Zenix DZ 4311	tetrapotassio (1-idrossi) bifosfonato ≈12,5%	antincrostante pompe vuoto e acque fresche	H315 H318	Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto	0,294	15000	1

Tabella B2b – Caratteristiche materie prime ausiliarie anno 2016

MATERIE PRIME AUSILIARIE – OLII

Materia Prima (nome commerciale)	Composizione chimica (come da scheda di sicurezza)	Funzione nel ciclo produttivo	Pericolosità *	Stato fisico	Modalità di deposito	Tipo di deposito	Quantità annua in ingresso (Kg) 2017	Quantità massima di deposito (kg)
MOBIL GREASE XHP 222	Contiene solfonato di zinco	Grasso per tutti i punti di ingrassaggio macchine	//	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,2	0,2
MOBIL GEAR XMP 220	glicina, n-metil-n (1-osso-9-ottodecenil) (z) < 1% - bis metilene (dibutilditiocarbammato) <5%	RIDUTTORE NUOVO PULPER	//	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,1	0,2
MOBIL GLYGOYLE 30		RIDUTTORI MACCHINA + POMPE		Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,1	0,2
MOBIL GEAR SHC XMP 220	Alchilammine, C11-C14 ramificate < 1%	RIDUTTORI AGITATORI	//	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,2	0,2
PAKELO LUBREN EPDD	Oli residui (petrolio) raffinati con solvente 88,25% Polisolfuro di ter butile 0.90% Oleilammina 0.1%	BRONZINE / CILINDRI ESSICCATORI	H226 H302 H314 H315 H317 H318 H400 H411 H412 H413	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,2	0,2
Q8 HAYDN 68	Olio minerale raffinato 98%	PER MULETTI E CENTRALINE JUMBO E PRESSA RIFIUTI	//	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,4	0,2
Q8 VERDI 220	Olio minerale raffinato	CENTRALINA CILINDRI ESSICCATORI	//	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,4	0,2
Q8 T710 15W40	Olio minerale raffinato 85% Alchiliditiolsolfato di zinco 1,4%	OLIO MOTORE MULETTI	H315 H318 H316f H411	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,2	0,2
ROTAIR PLUS ISO VG 46	Alcarilammina <3% Olio base intercambiabile a bassa viscosità (<20,5 mm ² /s a 40°C) 90%	COMPRESORI	//	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto	0,1	0,2

Tabella B2c – Caratteristiche materie prime ausiliarie (oli) anno 2016

- I prodotti liquidi risultano depositati in cisterne dotate di bacini di contenimento in aree coperte;
- La Ditta dichiara di aver affidato a ditte terze le attività di manutenzione impianti, compresi eventuali rabbocchi / cambi olio esausto / ingrassaggi: le materie prime sono acquisite dalla ditta in fusti e fustini. L'olio di rabbocco del cogeneratore viene fornito in global service da AB Energy Srl.
- Tutte le aree di stoccaggio delle materie prime ausiliarie sono pavimentate e gli eventuali sversamenti sono inviati al sistema di recupero delle acque di lavorazione nel sottomacchina e reinviati al ciclo produttivo
- Tutti i prodotti chimici utilizzati sono stoccati in cisternette con riciclo delle stesse direttamente a cura del fornitore.

- Lo stoccaggio avviene all'interno dei reparti produttivi, in zona specifica, posizionando le cisterne su bacini di contenimento carrellabili.
- Eventuali perdite di prodotto sono intercettate direttamente nella sezione umida della macchina con reinvio nelle tinte di macchina per cui viene evitata sia la dispersione sul suolo sia la dispersione nelle acque.
- Lo stoccaggio di gasolio per autotrazione per i mezzi di movimentazione interni viene effettuato con serbatoio da 490 litri dotato di vasca di contenimento e tettoietta di copertura. Il serbatoio è posizionato su area pavimentata ed i reflui raccolti da tale zona sono convogliati a disoleatori prima dell'invio al sedimentatore
- Non vengono utilizzate aree scoperte per le attività di deposito di MP ausiliarie, fatta eccezione per la fase di scarico dagli automezzi di trasporto

Non si evidenziano variazioni quali-quantitative nelle materie prime negli ultimi anni: sono stati sostituiti alcuni prodotti con altri omologhi di diverso nome commerciale ma analoga funzione nel ciclo tecnologico. Nell'anno 2018 sono stati introdotti i seguenti nuovi prodotti chimici in sostituzione di omologhi utilizzati nell'anno 2017:

Materia Prima (nome commerciale)	Composizione chimica (come da scheda di sicurezza)	Funzione nel ciclo produttivo	Pericolosità *	Stato fisico	Modalità di deposito	Tipo di deposito
CELKERS D411	Polimero fosfonico 25% Acido solforico 12,5%	Antincrostante membrane osmosi inversa	H314	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto
CELNOX V730	Morfolina 10 Idrossido di sodio 1% Iminodietanolo 0,1 Diidrossibenzene idrochinone 0,1 Chinolo 0,25% Etilendiammino tetraacetato di tetrasodio 0,1%	Inibitore di corrosione con agenti alcalinizzanti (miscela amminica, per Centrale termica)	H314 H412	Liquido	Fusti	Magazzino coperto reparto
Detac DC7445E		Agente controllo contaminanti		Liquido	Cisternette	Magazzino coperto reparto

SOSTITUZIONE SOSTANZE PERICOLOSE

L'unico prodotto chimico utilizzato direttamente dalla Ditta per la produzione è l'amido cationico: tutti i restanti prodotti chimici utilizzati per la sezione umida della macchina sono forniti in global service da una Società che gestisce il controllo di produzione in funzione della quantità di carta prodotta per minimizzare il consumo degli additivi necessari.

Nella gestione di tali sostanze ed additivi, la ditta esterna in collaborazione con Cartiera di Cologno SpA privilegia l'utilizzo di additivi meno pericolosi da un punto di vista ambientale.

La Ditta ha dichiarato che non vengono utilizzate presso il sito sostanze o preparati ai quali, a causa del loro tenore di COV, sono state assegnate etichette con frasi di rischio R40– H351, R68– H341; R45 – H350, R46 – H340, R49 – H350i, R60 – H360F, R61 – H360D.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1 Consumi idrici

CONSUMI IDRICI

La tabella seguente riporta i consumi idrici dell'impianto relativi all'anno 2017.

FONTE	PRELIEVO ANNO 2016 *		
	USI INDUSTRIALI		USI DOMESTICI (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	//	//	941
Pozzo**	104608	//	//

Tabella B3a – Consumi idrici anno 2017

NOTE:

* I valori riportati sono stati ottenuti da contatori dedicati. Solamente gli utilizzi per raffreddamento non sono monitorati direttamente: le acque fresche utilizzate per il raffreddamento nei circuiti chiusi sono sempre reinviolate al riutilizzo interno per la preparazione della pasta di carta e vengono pertanto conteggiate in tale volume

** L'azienda preleva l'acqua necessaria ai processi produttivi da due pozzi privati (denominati pozzo n. 1 e pozzo n. 2 rispettivamente identificati con i Codici SIF 0150810054 e 0150810054). Il terzo pozzo – Codice SIF 0150810053 - è stato dismesso in data 14/11/2013 con rinuncia alla concessione.

L'andamento dei prelievi è direttamente collegato alla produzione effettiva e i consumi idrici da pozzi privati sono costanti negli ultimi anni come la produzione

Produzione effettiva	Anno
103269 m ³ /anno	2015
104107 m ³ /anno	2016
104608 m ³ /anno	2017

Poiché l'acqua costituisce il 95% - anche sino al 99% - della pasta di carta alimentata in cassa di afflusso e l'umidità residua costituisce il 5/7% del prodotto finito, il prelievo è direttamente collegato alla produzione ed al quantitativo di acqua persa nel ciclo sia nella fase di asciugatura della carta in seccheria (vapore emesso) sia nello scarto derivante dalla produzione (scarto pulper, in tendenziale aumento negli ultimi anni per la presenza di maggiori materiali plastici nel macero in ingresso, che contiene comunque una percentuale di umidità residua anche se viene pressato in uscita prima dell'invio a smaltimento).

CONTATORI

Sono presenti i seguenti contatori:

- sui pozzi privati di emungimento,
- sulla rete in ingresso da acquedotto
- sullo scarico dei reflui industriali (uscita equalizzatore/sedimentatore con canale Venturi).

UTILIZZI ACQUA

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 della carta per la formazione della pasta nei pulper, 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;

- c) Circuito "riciclo di acque e materia prima dalla vasca di chiariflocculazione": dai due flottatori, la pasta che flotta viene recuperata in tina di macchina e l'acqua chiarificata viene recuperata nel circuito corto della testa-macchina (sotto-tela) e come diluizione in preparazione impasti nei depuratori centrifughi, dal sedimentatore finale vengono recuperati i fanghi contenenti polpa di carta direttamente nel pulper.

BILANCIO IDRICO

La ditta ha fornito il seguente bilancio idrico per l'anno 2017:

a. l'acqua viene prelevata da pozzi di emungimento privati e destinata integralmente all'utilizzo industriale: le acque fresche prelevate dai pozzi artesiani sono inviate alla vasca piezometrica da cui vengono prelevate in base alle richieste in macchina. Le acque fresche sono impiegate per tutti gli utilizzi per cui è impossibile impiegare acqua di ricircolo (raffreddamento centraline oleodinamiche, raffreddamento cilindri, raffreddamento jumbo press, anello liquido pompe del vuoto, scambiatore impianto vapore, reintegro acque circuito caldaia e cogeneratore) e dopo il loro utilizzo sono integralmente recuperate come acque per la produzione nel ciclo del pulper per la formazione della pasta di carta. Il funzionamento dei pozzi è controllato in automatico dal livello della vasca piezometrica posizionata sopra l'area uffici/preparazione impasti. La tabella seguente illustra le quantità di acqua prelevata e di acqua scaricata nell'anno 2017.

UTILIZZO	FONTE	Prelievo (m ³)	Scarico (m ³)
INDUSTRIALE	Anno 2017	104606	82307
DOMESTICI *	Anno 2017	1073	1073

* I consumi domestici sono misurati al prelievo da contatore dell'acquedotto e non allo scarico in quanto convogliati nella rete fognaria a valle del contatore posto sullo scarico industriale, per cui vengono imputati gli stessi volumi sia al prelievo sia allo scarico per quanto questi ultimi siano leggermente inferiori. L'acqua per usi civili è prelevata da acquedotto con utenza separata dedicata ai consumi domestici con allaccio sul lato di Termica Cologno SpA.

b. i quantitativi di acqua ricircolata sulla tavola piana e dai circuiti della parte umida della macchina continua sono pari a circa il 53% dell'acqua contenuta nella pasta di alimento della cassa di afflusso. Tali quantitativi vengono recuperati direttamente nella parte umida per separazione meccanica sulla tela di formazione e per l'azione delle cassette aria/acqua che estraggono acqua dal foglio in formazione sino alla Jumbo Press e vengono raccolti dalla vasca di sottomacchina;

c. i quantitativi di acqua persi per evaporazione sono pari al 39% circa [il quantitativo viene stimato considerando l'umidità percentuale in uscita dalla Jumbo-Press (47% in media), posta all'ingresso della seccheria, e l'umidità residua richiesta dal prodotto finito (6-8 %) in uscita dalla seccheria]. Nell'anno 2017 è stato installato un sistema di controllo e regolazione automatica dell'umidità finale del foglio di carta prodotto;

- d. i quantitativi di acqua che rimangono nel prodotto finito: circa 6-8% [il quantitativo viene misurato in uscita linea sulle diverse produzioni mediante EXPERION HONEYWELL]
- e. i quantitativi di acqua scaricati (vedi tabella elaborata sulla base dei valori letti dal contatore in uscita dal flottatore/sedimentatore)
- f. non sono note perdite della rete idrica interna. Sono escluse perdite dalla rete idrica antincendio revisionata e integrata nel 2014 e anch'essa alimentata dai pozzi artesiani aziendali;
- g. eventuali quantitativi di acqua smaltiti come rifiuti o contenuti all'interno di rifiuti smaltiti: l'umidità media nei rifiuti prodotti [Codice CER 03.03.07 Scarto pulper (scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone) – 41% in media – e Codice CER 03.03.10 Fanghi sedimentatore (scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica) – 51% in media –];
- h. eventuali quantitativi di acqua presenti nelle materie prime in ingresso: ritenute trascurabili le quantità presenti nei prodotti di dosaggio – valutabili in circa 70÷80 mc/anno – viene considerato il quantitativo presente nelle materie prime utilizzate (carta e cartone da raccolta differenziata o MPS). In assenza di un dato preciso, viene ipotizzato un quantitativo pari al 10% del peso del materiale in ingresso (dato medio rilevabile da statistiche della filiera della carta da macero).

Il quantitativo di materia prima complessivo, incluso MPS, è stato pari a 57411,9 tonnellate nell'anno 2017 [nel periodo dal 2013 al 2016 il quantitativo di materia prima complessiva in ingresso (carta da macero e MPS) è risultato compreso tra 55.406 tonnellate e 58.467,321 tonnellate]

Il bilancio idrico del ciclo produttivo risulta pertanto il seguente:

Impiego di acqua nel ciclo produttivo	2017
Volumi di acque prelevate (mc)	104.608
Volume di acque scaricate (mc)	82.307
Rapporto acque prelevate/acque scaricate	1,27
Quantitativo di acque evaporate nel ciclo tecnologico (mc)	40.797,12
Quantitativo di acque presenti nei rifiuti smaltiti (mc)	2.301,07
Quantitativo di acqua presente nelle materie prime (mc)	5.741,19
Quantitativo di acqua presente nel prodotto finito (mc)	3.568,18
Quantitativo di acque riciclate (mc)	18.624,18

RIFIUTI (CODICE CER)	Anno 2017	
	Quantità smaltita t	Percentuale acqua contenuta mc
03.03.07	5496,28	2253,48
03.03.10	93,33	47,60

Il quantitativo di acqua ricircolato – calcolato rispetto al quantitativo di acque prelevato - risulta pertanto pari al 17,8% per l'anno 2017 (analoga valutazione condotta per l'anno 2016 evidenziava una percentuale di acqua ricircolata rispetto al prelievo dai pozzi pari al 18,2%).

Le acque vengono comunque ricircolate più volte dalla parte umida della macchina continua, sino al limite di utilizzo consentito dalla qualità dell'impasto da ottenere.

Inoltre, parte delle acque utilizzate sono recuperate dalle acque di prima pioggia sia dalla zona del container del cogeneratore (acqua di dilavamento) sia dalla vasca di separazione delle acque di prima pioggia - come descritto successivamente - dalle condense recuperate dagli impianti termici: non è ad oggi possibile quantificare nel dettaglio tali quantitativi, il cui riutilizzo è a regime dal 2017.

Il quantitativo di acque ricircolate potrebbe essere superiore qualora fosse possibile chiudere il circolo con l'utilizzo a regime del filtro tranner in uscita dai flottatori. I due flottatori installati hanno una portata totale di 6 mc/minuto di acqua che può essere reinviata alle utenze di macchina dopo trattamento nel separatore tranner: il reintegrale riutilizzo di tali acque nel ciclo determina però il progressivo innalzamento del COD nelle acque stesse sino a valori di 2000-3000 mg/l di COD per effetto della continua concentrazione di amido presente nella materia prima (carta e cartone) e dosato nuovamente in preparazione impasti per la formazione del foglio di carta. Per tale ragione la percentuale di ricircolo in questa sezione è inferiore a quello atteso.

RICIRCOLI

I sistemi per incrementare il riutilizzo di acque consistono nell'incremento del recupero di fibra dalle acque decadenti dalla macchina continua mediante l'entrata in funzione dei due flottatori: la fibra recuperata viene reinviata in tina di macchina e l'acqua chiarificata.

Inoltre:

1. è stato realizzato l'invio delle condense di recupero dei processi di produzione vapore (caldaia) al sottomacchina per il recupero di tali reflui al ciclo delle acque produttive;
2. per il cogeneratore, è previsto il ricircolo nel ciclo produttivo delle acque piovane di dilavamento dell'area del container impiantistico: per tale ragione, nel basamento in cls su cui è posizionato il cogeneratore, è stata realizzata una canalina di raccolta lungo i quattro lati dell'impianto stesso che invia l'acqua piovana decadente da tale area alla vasca di raccolta delle acque nel sottomacchina in modo analogo alle condense della caldaia;
3. è stato realizzato il convogliamento delle acque di prima pioggia dalla vasca di raccolta al sottomacchina per il loro recupero nel ciclo di lavorazione della pasta di carta.

La ditta aveva in programma l'installazione di un ulteriore sistema di grigliatura (mediante drum separatore – separatore rotativo costituito da rullo rotante con foratura adatta alla separazione ulteriore del materiale fine che rimane in sospensione sulle acque di processo e ne impedisce l'efficace riciclo nel ciclo produttivo ad esempio delle acque di lavaggio tecnologiche) che sarebbe dovuto essere installato entro la metà del 2015: le prove di fattibilità eseguite non hanno dato risultati adeguati per la separazione dei residui più fini per cui tale installazione non risulta tecnologicamente fattibile per la tipologia di materiali trattati.

B.3.2 Consumi energetici

CONSUMI ENERGETICI

CONSUMI ENERGETICI TOTALI:

Impianto o linea di produzione	CONSUMI TOTALI ANNO 2017 (KWh)	
	ELETTRICI *	TERMICI **
Usi industriali	17.884.580***	68.947.000
Usi domestici		

Tabella B3b – Consumi totali energia anni 2017

NOTE

* Non è possibile separare i consumi elettrici destinati a usi domestici in quanto la cabina elettrica di alimentazione ed il punto di fornitura è unica per tutto l'insediamento

** Anche i consumi termici non sono evidenziabili in modo separato da quelli destinati ad uso industriale: l'acqua calda per riscaldamento degli ambienti viene prodotta dal recupero termico dei circuiti della caldaia e del cogeneratore

*** Il dato relativo ai consumi elettrici include anche l'autoproduzione da cogeneratore: nell'anno 2016, l'energia elettrica acquistata da rete risulta ammontare a 791.763 kWh pari al 4,3% del fabbisogno complessivo di energia elettrica, che viene autoprodotta per il 95,7%

CONSUMI ENERGETICI SPECIFICI

Impianto o linea di produzione	CONSUMI SPECIFICI ANNO 2017 (KWh / t di prodotto finito)	
	ELETTRICI	TERMICI
Usi industriali / usi domestici	350,86	1352,59

Tabella B3c – Consumi specifici energia anni 2017

NOTE

Tutto il prelievo di energia viene imputato al ciclo tecnologico e diviso per la produzione annua di carta

I consumi energetici specifici hanno avuto un incremento negli ultimi anni anche in relazione alle modalità di fornitura del vapore [da ciclo di cogenerazione esterno a produzione interna con conseguente utilizzo di combustibile (gas metano) per la produzione diretta di vapore].

Progressivamente, i consumi di energia elettrica dovrebbero ridursi sino al quasi azzeramento di tale consumo per effetto dell'entrata a regime del sistema combinato centrale/cogeneratore che garantisce il 95% circa del fabbisogno di energia elettrica del complesso IPPC.

CONTATORI

Energia elettrica:

Contatori di energia elettrica installati

- 1- Contatore generale energia elettrica prelevata (contatore fiscale della società fornitrice)
- 2- Contatore generale energia elettrica ceduta (contatore fiscale della società fornitrice)
- 3- Contatore energia elettrica autoprodotta (contatore fiscale di proprietà)
- 4- Contatore energia elettrica assorbita da ausiliari impianto di produzione (contatore fiscale di proprietà)
- 5- Contatore energia elettrica assorbita dal processo produttivo (sistema gestione interrompibilità)
- 6- Contatore energia elettrica assorbita da trasformatore 1
- 7- Contatore energia elettrica assorbita da Jambo (macchinario di produzione)
- 8- Contatore energia elettrica assorbita da pompe "cantina" adibite al processo di produzione
- 9- Contatore energia elettrica assorbita da quadro elettrico MCC (quadro distribuzione macchina principale di produzione)
- 10- Contatore energia elettrica assorbita da ribobina (macchinario finale di produzione bobine in formato richiesto da cliente)
- 11- Contatore energia elettrica assorbita da "pulper" (parte finale della macchina continua di produzione)
- 12- Contatore energia elettrica assorbita da "Sulzer" (pompa ad anello liquido necessaria per generazione vuoto)
- 13- Contatore energia elettrica assorbita da "fun pump" (pompa ad anello liquido necessaria per generazione vuoto)
- 14- Contatore energia elettrica assorbita da "pompe PM" (pompe ad anello liquido necessaria per generazione vuoto)
- 15- Contatore energia elettrica assorbita da trasformatore 2
- 16- Contatore energia elettrica assorbita da centrale termica (produzione vapore)
- 17- Contatore energia elettrica assorbita da compressori (produzione aria compressa)
- 18- Contatore energia elettrica assorbita da impianto di depurazione acque reflue
- 19- Contatore energia elettrica assorbita da pompa Nash 1
- 20- Contatore energia elettrica assorbita da pompa Nash 2
- 21- Contatore energia elettrica assorbita da impianto di ventilazione macchina continua
- 22- Contatore energia elettrica assorbita da pompe estrazione acqua da pozzi artesiani
- 23- Contatore energia elettrica assorbita da impianto di illuminazione reparto produzione 1 (impianto di preparazione)
- 24- Contatore energia elettrica assorbita da impianto di illuminazione reparto produzione 2 (macchina continua)
- 25- Contatore energia elettrica assorbita da officina meccanica e servizi ausiliari
- 26- Contatore energia elettrica assorbita da trasformatore 3
- 27- Contatore energia elettrica assorbita da reparto preparazione impasto
- 28- Contatore energia elettrica assorbita da pompa refili
- 29- Contatore energia elettrica assorbita da pompa carico serbatoio stoccaggio acqua
- 30- Contatore energia elettrica assorbita da pompa cleaners

Energia termica:

Contatori di energia termica/fornitura combustibili installati

- 1- Contatore generale metano prelevato per centrale termica (contatore fiscale della società fornitrice di gas naturale)
- 2- Contatore generale metano prelevato per cogenerazione (contatore fiscale della società fornitrice di gas naturale)
- 3- Contatore metano utilizzato da impianto di cogenerazione (contatore di proprietà installato su impianto di cogenerazione)
- 4- Contatore del metano utilizzato in centrale termica (contatore di proprietà installato su alimentazione generatore di vapore)
- 5- Contatore del vapore autoprodotta da impianto di cogenerazione
- 6- Contatore dell'acqua calda (bassa temperatura) autoprodotta da impianto di cogenerazione
- 7- Contatore dell'acqua calda (alta temperatura) autoprodotta da impianto di cogenerazione
- 8- Contatore del vapore in alta pressione 10 bar utilizzato dalla macchina continua
- 9- Contatore del vapore in bassa pressione 2,5 bar utilizzato dalla macchina continua
- 10- Contatore del vapore a 4 bar utilizzato per la preparazione di amic
- 11- Contatore dell'energia termica recuperata da economizzatore installato su generatore di vapore
- 12- Contatore generale portata acqua di alimentazione centrale termica
- 13- Contatore portata acqua alimentazione generatore di vapore
- 14- Contatore portata acqua trattata di reintegro
- 15- Contatore portata condense

IMPIANTI TERMICI

Le caratteristiche degli impianti termici di nuova installazione sono di seguito riportate:

Generatore di vapore con potenzialità termica di 14 MW e produzione di vapore di 20 t/h (Generatore SG 2000/15/CH₄/ECO):

- | | |
|--|--|
| - Potenzialità termica resa | MW 14 |
| - Produzione vapore | t/h 20 (Titolo del vapore % 99, Pressione di esercizio bar 12) |
| - Rendimento termico con economizzatore | % 95 |
| - Temperatura fumi con economizzatore | °C 140÷150 |
| - NOx al camino con CH ₄ ed ECO | mg/Nmc < 80 |
| - Portata ventilatore | Emc/h 21.500 |
| - Diametro camino (emissione E4) | m 1,20 |
| - Altezza camino da terra | m 15,00 |
| - Impianto di combustione per gas metano: | Costituito da un "Bruciatore Ciclo-nox" |

Sistema di controllo parametri funzionali: sistema di controllo "Optispark" che provvede al controllo e monitoraggio dei seguenti loop: temperatura dei fumi al camino, rendimento termico, pressione vapore, livello acqua, acquisizione allarmi.

Sistema di controllo fumi: installati sensori per O₂, CO, NO (ossigeno residuo, ossido di carbonio e ossidi di azoto). Il sensore per O₂ è costituito da una cella elettrolitica che viene utilizzata per rilevare la concentrazione di ossigeno nel campo 0-100%. I sensori CO e NO sono costituiti da celle elettrochimiche calibrate dall'unità E.G.A.

N.1 modulo cogenerativo containerizzato ECOMAX 27 HE di derivazione GE JENBACHER JGS 616 GS F01, con alimentazione a gas metano di rete e Potenza termica introdotta: 5.9745 kW (Potenza elettrica nominale: 2.681 kW; Potenza termica nominale: 2.458 kW)

L'impianto di cogenerazione è dotato di sistema di analisi in continuo delle emissioni in atmosfera per i parametri CO, NOx, NH₃, O₂, temperatura e umidità, portata e stato impianto, in accordo con quanto previsto dal D.Lgs. 152/06 e dalla D.g.r. 06 agosto 2012 - n. IX/3934.

Il gas di scarico prodotto dall'impianto viene inviato ad un catalizzatore ossidante e successivamente all'emissione in atmosfera con le seguenti caratteristiche:

- Diametro camino (emissione **E5**) m 0,6
- Altezza camino da terra m 14,00

con le seguenti caratteristiche

NOx	<75 mg/Nm ³
NH ₃	< 5 mg/Nm ³
Monossido di carbonio (CO)	< 100 mg/Nm ³
Velocità fumi allo sbocco del camino	≥ 15 m/s
Volume gas di scarico (umidi)	11.499 [Nm ³ /h]
Portata gas di scarico (umidi)	14.576 [kg/h]
Volume gas di scarico (anidri)	10.341 [Nm ³ /h]
Portata gas di scarico (anidri)	13.612 [kg/h]
Temperatura gas di scarico	120 [°C]

Presso il sito non sono presenti altri impianti termici per usi industriali o domestici (es. riscaldamento ambienti, etc): il calore necessario per tali utilizzi viene fornito dal sistema di recupero energetico installato.

SISTEMI DI RECUPERO ENERGETICO

L'impianto di cogenerazione installato ha lo scopo di soddisfare parte delle esigenze energetiche del polo produttivo, sia da un punto di vista elettrico sia termico. L'energia elettrica prodotta dal nuovo impianto viene interamente impiegata per soddisfare le esigenze energetiche del complesso (eventuali eccedenze sono cedute in rete mediante il punto di consegna MT esistente).

Anche l'energia termica prodotta verrà sfruttata per il sostentamento energetico dello stabilimento sotto forma di acqua calda (circa 80 - 90 °C) e vapore (11,5 barg). Si prevede una operatività del gruppo pari a circa 7.500 ore/anno. Nella Tabella seguente si riepilogano i dati di targa del modulo cogenerativo

PCI gas naturale	kWh/Nm ³	9.5
Consumo gas naturale	Nm ³ /h	628
Potenza introdotta	kW	5.975
Potenza meccanica erogata	kWe	2.747
Potenza elettrica erogata	kWe	2.681
Potenza termica recuperabile	kWt	2.458
Rendimento elettrico	%	44,9
Rendimento termico	%	41,1
Rendimento complessivo	%	86

Attraverso l'energia recuperata dal blocco motore (circuito olio lubrificante, circuito primo stadio intercooler, circuito acqua camicie) e dall'economizzatore a bordo dello scambiatore fumi, sarà possibile recuperare circa 1.520 kW sotto forma di acqua calda tra 80 °C e 90 °C. Inoltre, mediante uno scambiatore a fascio tubiero, al quale saranno inviati i fumi di combustione in uscita dal blocco motore, sarà possibile recuperare circa 938 kW sotto forma di vapore a 11,5 barg. I circuiti di recupero previsti dall'impianto garantiranno:

- produzione di acqua calda a circa 80/90 (circa 1.520 kW)
- produzione di vapore a 11,5 barg (circa 938 kW)

per un totale di circa 2.458 kW (valori massimi di recupero teorici).

L'energia termica del secondo stadio intercooler - pari a 181 kW - non recuperabile nel sistema precedentemente descritto perché a bassa temperatura (45°C circa), viene recuperata dopo l'installazione

del secondo scambiatore di recupero avvenuta nel 2015 anche per riscaldamento uffici e riscaldamento sala macchina.

Il motore endotermico a ciclo Otto è dotato di regolazione magra tra combustibile e comburente per la limitazione degli NO_x.

GRUPPI ELETTROGENI

E' presente un **gruppo elettrogeno** alimentato a metano con serbatoio a bordo (200 litri, interno alla carterizzazione macchinario) a servizio del sistema antincendio (garantisce autonomia per il funzionamento dei pozzi per il sistema antincendio, lampade di emergenza, lampade notturne) con potenzialità pari a 110 Kw.

B.4 Cicli produttivi

L'attività svolta dalla Ditta consiste nella produzione di carta e cartone per il settore dell'imballaggio a partire da carta da macero.

Il processo produttivo è articolato in più fasi, come di seguito descritto:

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);

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 di carico ognuno.

La materia prima utilizzata è di circa 25-30 t/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 addette prevalentemente alla movimentazione dei materiali in arrivo ed allo stoccaggio del prodotto finito (bobine) utilizzando carrelli elevatori o pala gommata per lo scarico della carta da macero e il carico delle materie prime sul nastro trasportatore del pulper, e carrelli elevatori per il carico e la movimentazione delle bobine.

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.

2. Fase di spappolamento

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

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.

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.

Ogni spappolatore (collocato in posizione sopraelevata) 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.

I pulper spappolano e macerano la carta con azione meccanica disperdendola in acqua, pompata all'interno delle vasche con apposite tubazioni. Il prodotto finale di questa fase consiste in fibre in sospensione acquosa al 4% circa.

È stato installato un ulteriore pulper in coda all'impianto (macchina continua) al fine di poter reimmettere nel ciclo produttivo tutti gli scarti generati dalla rifilatura finale dei fogli ed eventuali bobine fuori specifica; in totale sono dunque presenti n. 3 pulper di cui 2 normalmente in esercizio – incluso couch pit pulper in coda all'impianto - ed 1 a riserva.

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.

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.

3. Fase di miscelazione e diluizione

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.

4. Fase di trasformazione

In questa fase l'impasto fibroso, ottenuto con le 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.

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).

Nella 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.

5. Fase di pressatura, essiccazione e bobinatura

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 residuale in vapore.

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.

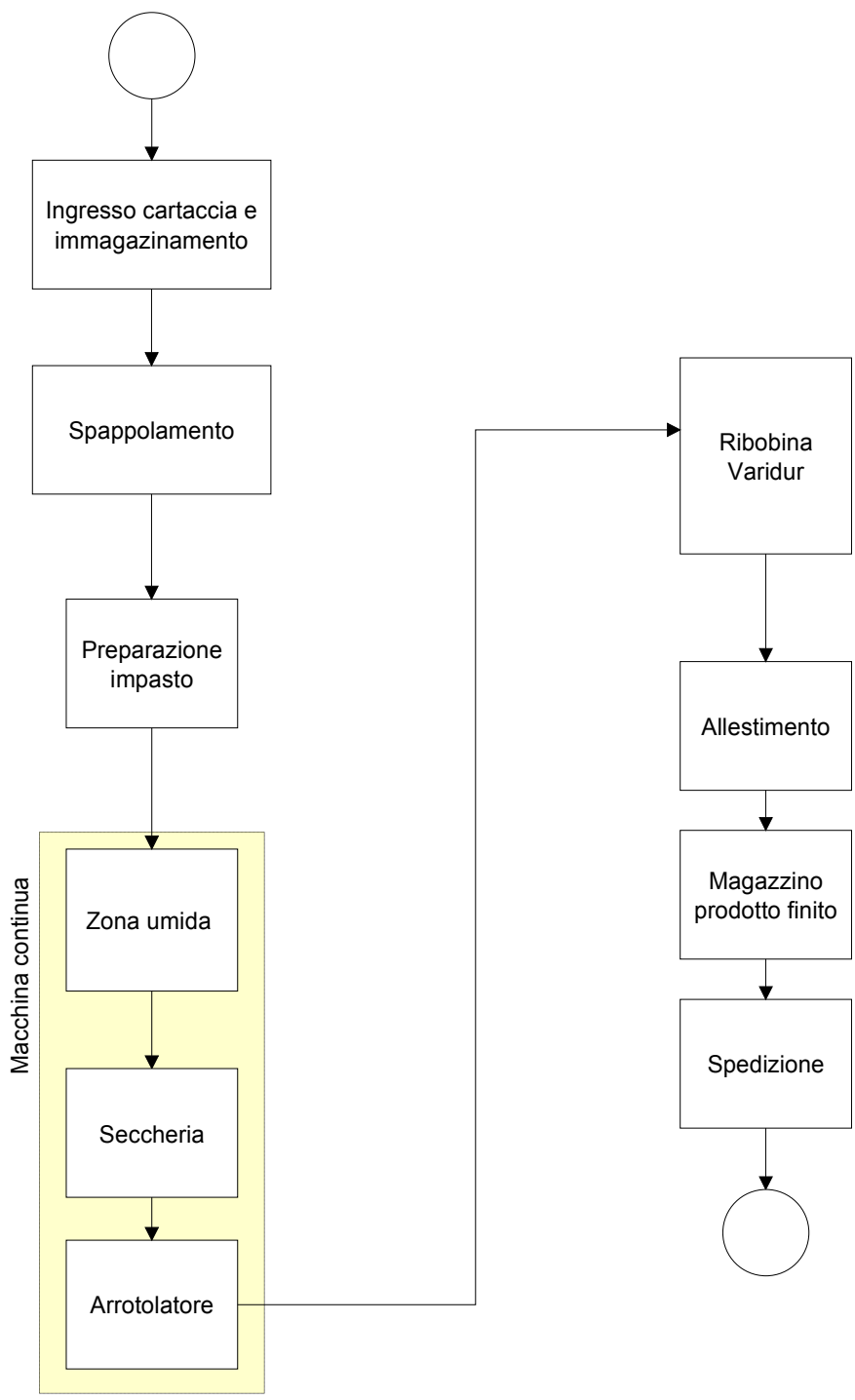


Figura B1 – Schema del processo produttivo

B.5 Gestione Rifiuti in ingresso

CER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata	Capacità di progetto autorizzata di trattamento giornaliero (t/g)	Capacità autorizzata di trattamento annuo (t/a)	Stato fisico	Quantità specifica* (t/t)	Modalità di stoccaggio
150101 200101	R3	40.000 t	150	40.000	Solido	1,15 circa	Su area pavimentata in parte all'aperto in parte sotto copertura
150101 200101	R13	67.000 m ³	-	-	Solido		

Tabella B5 – Caratteristiche rifiuti in ingresso al ciclo produttivo

NOTE

* Riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2016

I rifiuti in ingresso utilizzati nel ciclo produttivo derivano 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 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.

I rifiuti vengono stoccati in due aree denominate Area 4, Area 5 ed Area 6.

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.

L'Area 6 è un'area scoperta destinata a conferimento, scarico e messa in riserva (R13) di rifiuti (carta da macero) e misura circa mq. 159.

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

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

C.1.1 Emissioni in atmosfera

PUNTI DI EMISSIONE

La seguente tabella riporta le emissioni rilevanti generate dalle lavorazioni svolte presso il sito:

EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA EMISSIONE		T (°C)	PORTATA DI PROGETTO (Nm ³ /h)	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
	Sigla	Descrizione	h/g	gg/anno						
E1	M1	Macchina continua	24	330	35-50	50.000	Vapore e PM	-	6.0	1.8
E2	M1	Macchina continua	24	330	35-50	50.000	Vapore e PM	-	6.0	1.8
E3	M1	Macchina continua	24	330	35-50	50.000	Vapore e PM	-	6.0	1.8
E4	M2	Centrale termica	24	330	125	21.500	NO _x CO	-	15	1,2
E5	M3	Cogeneratore	24	330	135	11.500	NO _x CO NH ₃	Reattore SCR Catalizzatore ossidante	14	0,6

Tabella C1a – Caratteristiche delle emissioni

NOTE

E1 E2 E3	Emissioni di vapore acqueo derivante dal processo di asciugatura del foglio di carta in seccheria: l'impasto, da un contenuto del 99% in acqua sulla tavola piana, passa a foglio finito con un contenuto del 6-8% in umidità
E4	Emissione derivante da Centrale termica alimentata a metano di potenzialità pari a 14 MW: tale impianto e la relativa emissione sono stati messi in funzione nel mese di settembre 2013. Il camino è identificato da cartello apposito e il punto di campionamento (dimensione 100 mm circa) è accessibile mediante utilizzo di cesta di sollevamento della Ditta deputata ai prelievi. La Ditta dichiara che le acque di condensa vengono interamente riutilizzate nel ciclo produttivo. È presente sistema di monitoraggio in continuo dei parametri di combustione (T, Ossigeno; NO _x , CO, CO ₂)
E5	Emissione derivante da Impianto di cogenerazione : l'impianto è entrato in funzione a regime dal mese di Aprile 2015 e con l'attivazione di tale impianto si riuscirà a coprire quasi integralmente il fabbisogno energetico del sito; Il punto di campionamento (dimensione 100 mm circa) è accessibile in sicurezza ed è stato installato secondo la norma tecnica UNI 16911:2013 - 5 diametri a monte e 2 a valle rispetto a variazioni di sezione, presenza di curve, etc -; è presente cartello identificativo; È presente sistema di monitoraggio in continuo dei parametri di combustione (T, Ossigeno; NO _x , CO, NH ₃ , CO ₂).

EMISSIONI IN REGIME DI ART. 272 C. 1 DEL D.LVO 152/06.

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.

EMISSIONE	PROVENIENZA
E6	Ricambio aria sala macchine e preparazione impasti
E7	Ricambio aria sala macchine e preparazione impasti
E8	Ricambio aria cabina elettrica
E9	Scarico sfioro vapore rottura carta

Tabella C2 – Emissioni a scarsa rilevanza

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

EMISSIONI DIFFUSE

- La Ditta dichiara che non sono pervenuti esposti relativamente agli odori generati dai fanghi prodotti dalla vasca di decantazione finale che si raccolgono in una vasca aperta deputata al rilancio degli stessi al pulper; si specifica che si sono percepiti distintamente tali odori nelle immediate vicinanze.
- La Ditta dichiara di effettuare manutenzioni periodiche sui sistemi di aspirazione delle emissioni.

ALTRE EMISSIONI

- Non sono presenti postazioni fisse di saldatura: le attività di saldatura sono svolte saltuariamente, solo a scopo manutenzione impianti e non sono parte del ciclo produttivo e pertanto rientrano tra le attività considerate scarsamente rilevanti dal punto di vista emissivo.
- E' presente locale officina per l'effettuazione di piccole riparazioni / manutenzioni da cui si originano emissioni in atmosfera da considerare scarsamente rilevanti dal punto di vista emissivo in quanto il consumo di olio risulta inferiore a 500 Kg/anno.

C.1.2 Impianti di abbattimento

Per il contenimento delle emissioni inquinanti, il gruppo elettrogeno GE JENBACHER JGS 616 GS F01 utilizza sia un sistema di regolazione della combustione per la prevenzione della formazione di sostanze inquinanti mediante un **sistema di regolazione della combustione, denominato Leanox**, che si basa sulla combustione magra della miscela gas-aria di alimentazione del motore e consiste nel mantenimento in camera di combustione di un eccesso di aria comburente, tale da limitare le emissioni di NOx.

Successivamente, i prodotti di combustione subiscono un **processo di abbattimento degli inquinanti**: il sistema di abbattimento emissioni è costituito da:

- un reattore SCR per la riduzione degli Ossidi di Azoto, con una soluzione di urea tecnica: tale soluzione, dopo essere stata pompata dal serbatoio urea attraverso lo skid di pompaggio (VPN), viene dosata dall'unità di atomizzazione (SEN) con aria compressa e poi immessa attraverso gli iniettori (DEN) direttamente nella corrente dei gas di scarico, ove si miscela mediante mixer statici installati all'interno della tubazione. La miscela raggiunge il reattore di riduzione (EM) dove attraversa un catalizzatore a nido d'ape, costituito da un supporto ceramico e da una miscela di ossidi di Vanadio e Tungsteno, diluiti all'interno del supporto stesso. Sulla superficie porosa del catalizzatore avviene la reazione di riduzione che porta alla formazione di acqua ed azoto;
- da un catalizzatore ossidante a nido d'ape, che assicura che il Monossido di Carbonio e l'Ammoniaca residua vengano abbattuti:
A valle della sezione di riduzione viene installato un catalizzatore ossidante a nido d'ape, con matrice ceramica ricoperta da platino micro-macinato: tale sezione ossidante assicura che il monossido di carbonio e l'ammoniaca residua vengano abbattuti.
La reazione di ossidazione dell'ammoniaca può essere espressa secondo il seguente bilancio:
$$\text{NO}_x + \text{NH}_3 = \eta \text{N}_2 + (1-\eta) \text{NO}_x + (1-\eta) \text{NH}_3$$

Il **sistema di analisi e controllo dell'impianto (SNQ)** prevede una misurazione in continuo, mediante celle elettrolitiche multiple ridondate, del contenuto di monossido d'azoto nel gas depurato, prelevato in due diversi punti di campionamento (tra la sezione di riduzione e quella di ossidazione ed a valle di quest'ultima).

Il sistema di analisi e controllo dell'impianto (SNQ) gestisce anche il relativo dosaggio, tramite modulazione temporale di una valvola on/off inclusa nell'unità di atomizzazione (SEN), della quantità di soluzione di Urea iniettata a monte del reattore (EM) per mantenere le emissioni al di sotto dei limiti richiesti. Il pannello di controllo si compone di un schermo touch-screen che può essere interfacciato all'armadio principale attraverso una connessione seriate e che quindi permette di controllare le apparecchiature che necessariamente vanno installate in campo dalla sala quadri dell'impianto.

Sia il generatore di vapore sia il cogeneratore sono dotati di sistema di analisi in continuo delle emissioni in atmosfera per i parametri CO, NO_x, NH₃, O₂, temperatura e umidità, portata e stato impianto, collegato ad un PC in grado di effettuare elaborazione e archivio dei dati misurati. Tale sistema è in accordo con quanto previsto dal D. Lgs 152/06 e dalla D.g.r. 6 agosto 2012- n. IX/3934.

Il sensore per O₂ è costituito da una cella elettrolitica che viene utilizzata per rilevare la concentrazione di ossigeno nel campo 0-100%.

I sensori per monossido di carbonio ed ossidi di azoto sono costituiti da celle elettrochimiche specificatamente calibrate dall'unità E.G.A.

Annualmente viene eseguita calibrazione del sistema di monitoraggio e verifica analitica delle emissioni in atmosfera con sistemi NDIR.

Non sono presenti altri sistemi di abbattimento delle emissioni, oltre quelli sopra descritti.

Non sono presenti camini di by-pass alle emissioni in atmosfera.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

C.2.1 Emissioni idriche

PUNTI DI SCARICO

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nella tabella seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA m ³ /h	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	X 1522966 Y 5043005	domestiche, meteoriche e industriali	24	7	12	250	Fognatura comunale	Fisico (sedimentazione e flocculazione)

Tabella C2a – Scarichi

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 (acque pluviali): tali acque vengono recapitate completamente in pubblica fognatura senza separazione / trattamento con linee fognarie separate dalle restanti acque meteoriche;
- ❖ linea acque meteoriche dei piazzali: le aree di piazzale all'aperto, ove circolano i mezzi pesanti e avviene la messa in riserva della carta da macero e dei rifiuti, sono presidiati da appositi pozzetti disoleatori e le caditoie sono provviste di griglie/cestelli per la raccolta dell'eventuale particolato grossolano presente in sospensione nelle acque di dilavamento. Tali acque vengono convogliate ad una vasca di separazione delle acque di prima pioggia: le acque di prima pioggia sono recuperate in produzione, le acque di seconda pioggia – attualmente convogliate in pubblica fognatura – saranno anch'esse inviate a recupero nel ciclo produttivo;
- ❖ 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 particolato 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'impianto 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 (**S1a**) posto sulla condotta terminale, immediatamente prima del recapito finale e a valle dell'ultimo trattamento depurativo, e nel pozzetto **S1b** realizzato in uscita dalla vasca di chiariflocculazione (decantatore) a valle del contatore di portata in continuo.

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:

- BOD₅, COD
- materiali in sospensione;

- azoto nelle sue forma ossidate;
- tensioattivi.

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 viene riportato il flusso delle emissioni idriche totali del complesso riferito all'anno 2017:

Inquinante	Flusso massa/giorno Kg/die	Flusso massa/anno Kg/anno	Metodo applicato
Azoto nitroso	0,025937	6,173025	misurato
Azoto ammoniacale	0,785029	186,8369	misurato
COD	129,3396	30782,82	misurato
Tensioattivi	0,424504	101,0318	misurato

POZZETTI DI CAMPIONAMENTO:

- Punto di campionamento S1b: acque reflue industriali in uscita dalla vasca di decantazione, prima della commistione con altre tipologie di reflui; il punto di campionamento risulta facilmente accessibile. Questo è altresì il punto di campionamento utilizzato dall'Ente Gestore (AMIACQUE) per il controllo di conformità dello scarico industriale
- punto di campionamento finale (S1a): non si configura come un vero e proprio pozzetto di campionamento in quanto trattasi di punto di confluenza delle varie condotte di raccolta reflui (acque reflue industriali, acque meteoriche etc);
- vasca di raccolta acque meteoriche di 1° pioggia
(Nota: questa vasca diventa vasca di raccolta delle acque meteoriche – prima e seconda pioggia -)

Non sono presenti veri e propri pozzetti di campionamento esclusivi delle seguenti tipologie di acque:

- acque meteoriche di 2° pioggia
- acque reflue domestiche.

GESTIONE ACQUE METEORICHE

La Ditta risulta soggetta al RR n. 4/2006 inerente la disciplina delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne (art. 3, c. 1, lett. a, punto 5).

Di seguito viene descritto lo stato di fatto del sito in merito alla gestione acque meteoriche:

- acque meteoriche di dilavamento di tutte le coperture vengono avviate con rete separata in pubblica fognatura, previo passaggio nel punto S1a, con l'eccezione delle acque pluviali del fabbricato exCentrale Termica;
- acque meteoriche di dilavamento piazzali:
 - piazzale nord (zona "Pulper") e piazzale est: vengono avviate in una vasca di separazione con trattamento in 1 disoleatore monoblocco di polietilene lineare ad alta densità dimensionato secondo UNI-EN 858-1 e UNI-EN 858-2. Le acque meteoriche di prima pioggia vengono avviate al recupero nel ciclo produttivo, le acque meteoriche di seconda pioggia saranno anch'esse avviate al recupero nel ciclo produttivo;
 - piazzale ovest (deposito carta da macero) e piazzale sud: vengono avviate alla vasca di separazione dopo trattamento in 3 disoleatori monoblocco di polietilene lineare ad alta densità inseriti in aggiunta – in serie -. Le acque meteoriche di prima pioggia vengono avviate al

recupero nel ciclo produttivo, le acque meteoriche di seconda pioggia saranno anch'esse avviate al recupero nel ciclo produttivo;

Nelle caditoie di raccolta acque meteoriche sono stati installati cestelli separatori in acciaio inox per evitare che le stesse - in particolare quelle poste in prossimità dei depositi di carta (rifiuti in ingresso utilizzati come materia prima) ubicati nei piazzali lato ovest e quelle poste in prossimità del deposito del rifiuto con codice CER 030307 (scarti pulper) – risultino ostruite da fango e detriti. Anche le caditoie sono sottoposte a intervento di pulizia periodica.

C.2.2 Sistemi di depurazione degli scarichi

ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

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 un flocculante per garantire la sedimentazione e la separazione dei fanghi: tale prodotto viene dosato in linea, non nella vasca di sedimentazione, al fine di recuperare la maggior quantità possibile di "pasta"; la depurazione delle acque in uscita consiste dunque in una decantazione in apposita vasca munita di raschiatore per rimuovere materiale leggero in sospensione (es. polistirolo) che viene poi alienato come rifiuto (CER 030310) e quello decantato sul fondo che viene riavviato nel ciclo produttivo (rilanciato al pulper).

Viene effettuato lo svuotamento completo e pulizia delle vasche con frequenza almeno semestrale.

La manutenzione generale viene effettuata a seconda delle tempistiche richieste dalle singole apparecchiature.

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 completato il secondo flottatore per migliorare tale processo ed incrementare il ricircolo delle acque anche per usi secondari quali alcune pulizie o alimentazioni sulla macchina continua.

ACQUE METEORICHE

Per quanto riguarda le acque meteoriche, sono state inserite 4 ulteriori vasche disoleatrici con sezione di dissabbiatura lungo la linea di raccolta delle acque dei piazzali esterni (3 sui piazzali ovest/sud ed 1 sui piazzali nord/est).

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

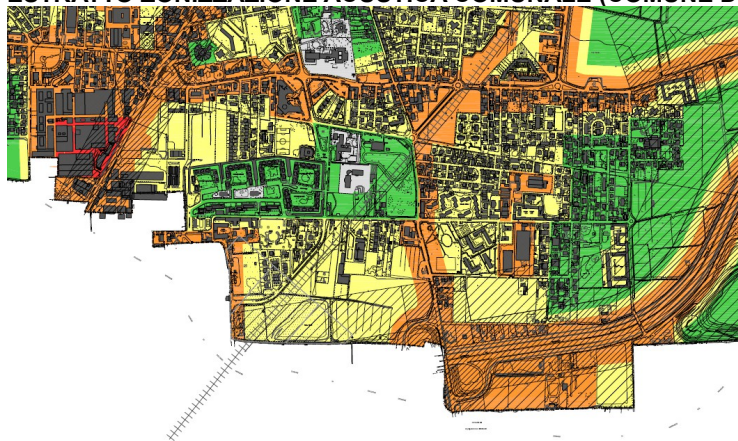
C.3.1 Emissioni sonore

ZONIZZAZIONE ACUSTICA

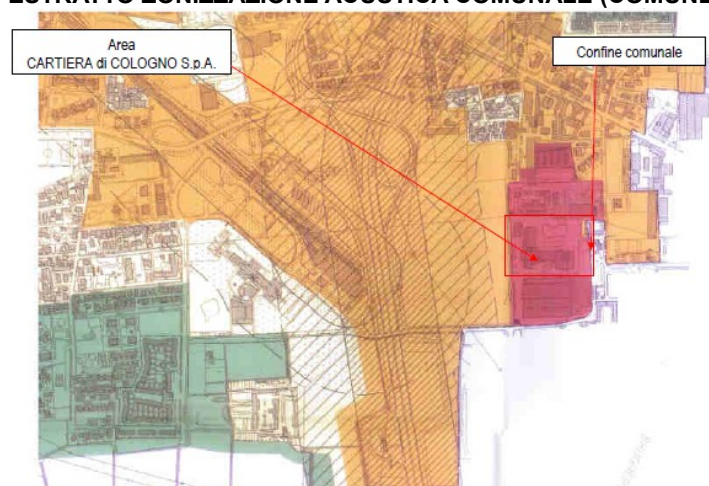
L'Amministrazione Comunale di Cologno Monzese con delibera di C.C. n. 46 del 27/10/2008 ha approvato il Piano di Azzonamento comunale di cui si riporta uno stralcio per l'area di interesse.

L'Amministrazione Comunale di Brugherio, con Delibera di Consiglio Comunale n. 19 del 22 maggio 2013, ha approvato il Piano di Classificazione Acustica (PCA) per il territorio del Comune di Brugherio. Anche di questo ultimo Piano si riporta un estratto per l'area di interesse.

ESTRATTO ZONIZZAZIONE ACUSTICA COMUNALE (COMUNE DI BRUGHERIO)



ESTRATTO ZONIZZAZIONE ACUSTICA COMUNALE (COMUNE DI COLOGNO MONZESE)



Per effetto dei due atti prima richiamati, l'area della Cartiera di Cologno è inserita in Classe V (Zone industriali).

L'area esterna all'insediamento sul lato SUD (area ineditata inserita in Zona F1- Attrezzature di interesse comunale ed in particolare a parcheggio - posta sul lato oltre il quale è presente la stazione della Metropolitana di Milano (Linea 2, fermata di Cologno Nord) e il tracciato della Tangenziale est di Milano) è classificata in Classe IV come pure le limitrofe aree in cui sono presenti ricettori residenziali sia nel territorio del comune di Cologno Monzese sia nel territorio del comune di Brugherio (lato NORD dell'insediamento).

Le aree industriali confinanti con l'insediamento della Cartiera di Cologno sono anch'esse inserite in Classe V, sia sul lato EST sia sul lato OVEST (insediamento termovalorizzatore Termica di Cologno e area exICET-Studi televisivi QVC).

SORGENTI

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 (cogeneratore)
- Impianti di produzione vapore (centrale termica);
- 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.

Tutte le sorgenti indicate hanno funzionamento continuo per 24 ore giorno, 7 giorni/settimana, circa 330 giorni/anno (nell'anno 2016 328 giorni/anno).

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.

RECETTORI

I recettori sensibili più esposti alla diffusione sonora risultano essere:

- le abitazioni situate in prossimità dell'accesso carrabile di via Guzzina 135 (distanza inferiore ai 50 m dagli impianti produttivi) a cavallo tra i Comuni di Cologno Monzese e Brugherio (ricettore 1);
- le aree residenziali poste verso il retro dell'insediamento in Comune di Brugherio (ricettore 2, palazzina a destinazione abitativa di recente costruzione - civico 127 di via Volturmo).



MISURE FONOMETRICHE

La Ditta ha fornito copia di valutazione previsionale di impatto acustico (rilievi marzo e maggio 2014) relativa all'installazione dell'impianto di cogenerazione, che presenta le seguenti carenze:

- non è stata fornita certificazione/dichiarazione che attesti che il ciclo tecnologico esistente sia complessivamente antecedente all'entrata in vigore del DM 11.12.1996;
- i valori di emissione relativi al nuovo impianto di cogenerazione non sono stati forniti ad 1 m dallo stesso.

La Ditta ha eseguito verifiche fonometriche nell'anno 2015 a seguito della messa a regime dell'impianto di cogenerazione e nell'anno 2016 (16/17 giugno 2016) come verifica di impatto acustico lato ricettori residenziali lato confine insediamento verso territorio comunale di Brugherio (zona pulper). La Ditta ha programmato per il 2017 una verifica di impatto acustico con misure di lungo periodo al confine dell'insediamento (ricettore R2), di cui è previsto l'aggiornamento nel periodo Giugno/Luglio 2018.

C.3.2 Sistemi di contenimento delle emissioni sonore

Si riportano di seguito gli interventi di riduzione delle emissioni acustiche implementati dalla Ditta:

- 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.
- la Ditta ha ulteriormente incrementato l'insonorizzazione dell'area ove è ubicato il pulper negli anni dal 2012 al 2016 sia con installazione di portone automatico sull'area di uscita dei mezzi utilizzati per la movimentazione del macero sia con il rifacimento del tamponamento esterno lato retro preparazione impasti e tine esterne oltre che della zona di scarico dello scarto pulper dal macchinario;
- Nel periodo 2016/2017 sono stati eseguiti interventi eseguiti per il miglioramento dei sistemi di contenimento delle emissioni sonore: è stata ulteriormente incrementata l'insonorizzazione dell'area di preparazione impasti installando portoni di chiusura tra la zona interna di installazioni dei macchinari di trattamento e la zona del pulper e modificato il tamponamento esterno della zona pulper sostituendo i pannelli in lamiera, spessore 50 mm con intradosso con lana minerale, con pannelli in lamiera di spessore 100 mm e modificando il trattamento della pressa dello scarto pulper con pannelli in lamiera e intradosso in lana minerale da 100 mm di spessore, eseguita copertura vasche ricircolo acque esterne lato pulper con pannelli in lamiera e intradosso in lana minerale da 100 mm; eseguito tamponamento e trattamento pompe esterne lato tine di macchine con pannelli in lamiera ed intradosso in lana minerale da 100 mm e da 50 mm (barriera fronte tine)

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

SERBATOI INTERRATI

Presso il sito non sono presenti serbatoi interrati.

VASCHE INTERRATE

La tabella seguente riporta le caratteristiche delle vasche interrate presenti presso il sito:

SIGLA	Sostanza contenuta	Ubicazione	Volume (mc)	Singola o doppia parete	Caratteristiche costruttive	Anno d'installazione	Dispositivi d'emergenza
Vasca recupero acqua lavaggio pulper	Acqua lavaggio pulper	Preparaz. Impasti Esterno reparto	8	Singola sp. 100mm	Cemento armato internamente rivestita in mapelastac	Precedente al 1987	controllo livelli a DCS
Vasca recupero acqua lavaggio pulper	Acqua lavaggio pulper	Preparaz. Impasti	8	Singola sp. 100mm	Cemento armato internamente rivestita in mapelastac	Precedente al 1987	controllo livelli a DCS
Tina 11	Vasca lavorazione acque recuperate in produzione	Preparaz. Impasti	30	Singola sp. 250mm	Cemento armato internamente rivestita in mapelastac	Precedente al 1987	controllo livelli a DCS
Vasca di sedimentazione / equalizzazione acque reflue	Acque reflue	Confine altra proprietà	circa 3000	Singola sp. 400mm	Cemento armato	Precedente al 1987	A DCS
Vasca fanghi	Fanghi recuperati immediatamente/totalmente in produzione	Confine altra proprietà	50	Singola sp. 250mm	Cemento armato	Precedente al 1987	controllo livelli a DCS

Tabella C4a – Caratteristiche vasche interrate

SERBATOI FUORI TERRA

Presso il sito sono presenti i seguenti serbatoi fuori terra:

Sigla	Sostanza contenuta	Ubicazione	CARATTERISTICHE SERBATOI FUORI TERRA				CARATTERISTICHE BACINO DI CONTENIMENTO		Dispositivi di emergenza
			Volume (mc)	Serbatoio a Singola o doppia parete	Caratteristiche costruttive	Anno di installazione	V Bacino contenimento (mc)	Caratteristiche costruttive bacino di contenimento	
SA *	Gasolio per autotrazioni	Piazzale adiacente capannone macchina continua	0,49	singola	acciaio	2011	**	acciaio	-
SB	Olio lubrificante fresco (sistema di rabbocco olio)	all'interno del container impiantistico del nuovo cogeneratore	1,1	singola	acciaio	2015	**	acciaio	-
SC	Olio lubrificante esausto (sistema di rabbocco olio)	all'interno del container impiantistico del nuovo cogeneratore	1,1	singola	acciaio	2015	**	acciaio	-
SD	Policloruro di Alluminio	Piazzale retrostante preparazione impasti lato QVC	26	Singola parete	vetroresina sp. 15 mm	2005	**	Manufatto edilizio (con rivestimento interno in resina)	Serbatoio fuori terra

Tabella C4b – Caratteristiche serbatoi fuori terra

NOTE

SA *	Ubicato sotto apposita tettoia, integrata nel manufatto in carpenteria metallica come il bacino di contenimento. Non sono presenti caditoie nelle immediate vicinanze e l'area a verde adiacente risulta cordolata. Eventuali sversamenti vengono ripresi a secco [la postazione di distribuzione gasolio per autotrazione è stata attrezzata con kit per la ripresa a secco di eventuali sversamenti e dotata di ulteriore bacino di contenimento carrellabile posta sotto la vasca integrata nel sistema di erogazione carburante. La postazione è stata ulteriormente protetta con delimitazione mediante barriere autostradali new jersey in cemento armato vibrato (faccia a vista) di altezza pari a 2,45 m]
**	Volume non fornito dalla Ditta

VASCHE FUORI TERRA

Nella seguente tabella sono riportate le caratteristiche delle vasche fuori terra presenti:

SIGLA	Sostanza contenuta	Ubicazione	Volume (mc)	Singola o doppia parete	Caratteristiche costruttive	Anno d'installazione	Bacino di contenimento	Dispositivi d'emergenza
Tina 1	Impasto di carta	Vasca aperta posta su pavimentazione in cls Preparaz. Impasti	100	Singola sp. 250mm	Cemento armato internamente rivestita in mapelastoc	Precedente al 1987	***	controllo livelli a DCS
Piezometrico	Acqua di pozzo	Vasca aperta in quota sopra uffici	200	Singola sp. 250mm	Cemento armato internamente rivestita in mapelastoc	Precedente al 1987	NO	controllo livelli a DCS
Tina rotture	Impasto di carta	Vasca aperta posta su pavimentazione in cls Preparaz. Impasti	115	Singola in acciaio inox sp. 15mm	Acciaio inox aisi 304	1998	NO	controllo livelli a DCS
Tina 6	Impasto di carta	Vasca aperta posta su pavimentazione in cls Preparaz. Impasti	300	Singola in acciaio inox sp. 15mm	Acciaio inox aisi 304	2014	***	controllo livelli a DCS
Tina 7	Impasto di carta	Vasca aperta posta su pavimentazione in cls	260	Singola in acciaio inox sp. 15mm	Acciaio inox aisi 304	2009	***	controllo livelli a DCS

Tabella C4c – Caratteristiche vasche fuori terra

NOTE

*** Su area pavimentata con caditoie collettate sia al sistema recupero acque ciclo produttivo (TINA 11, esterna), sia presidiata dal sistema di collettamento della linea fognaria a monte della vasca di separazione acque di prima pioggia che può fungere da contenimento per eventuali sversamenti

PAVIMENTAZIONE

La tabella seguente riporta il materiale costruttivo di varie porzioni del sito come da dichiarazioni Ditta:

Ubicazione Area del sito	Destinazione d'uso dell'area	Tipologia di pavimentazione	Trattamenti aggiuntivi
AREE INTERNE	produttiva	Cemento (cls)	-
AREE ESTERNE	movimentazione mezzi e materiali depositi materie prime e carta da macero depositi temporanei rifiuti	Cemento o asfalto	-

Tabella C4d – Caratteristiche pavimentazione varie aree del sito

➤ Pulizia dei piazzali:

- I piazzali risultano talvolta in uno stato generale di disordine;
- presenza su quasi tutte le aree scoperte di materiale cartaceo e altri materiali (plastica, etc)
- La pavimentazione esterna alla zona pulper (piazzale est) era interessata dalla presenza di sedimenti e polistirolo (si segnala la presenza di caditoia nelle immediate vicinanze che è scollegata dalla rete fognaria ma è collegata al circuito di recupero acque)

La Ditta dichiara di effettuare la pulizia piazzali:

- Mediante spazzatura manuale con ausilio di soffiatore per la raccolta di eventuali fogli di carta con frequenza giornaliera,
- Avvalendosi di motospazzatrice stradale con funzionamento ad umido acquistata a fine Aprile 2018.con frequenza almeno settimanale

➤ Manutenzione dei piazzali:

- In alcuni punti la pavimentazione risulta deteriorata.
- ampie porzioni degli stessi risultano ad oggi non pavimentate (a causa dei recenti lavori antincendio e di installazione nuova caldaia effettuati dalla Ditta)
- la Ditta nel 2008 ha provveduto al rifacimento della pavimentazione dell'area scoperta zona nord deputata al deposito del rifiuto con codice CER 030307 (scarti pulper) e le acque meteoriche di dilavamento di tale area vengono avviate a separazione e quindi scaricate in pubblica fognatura mediante condotta esclusiva;
- la Ditta ha provveduto al rifacimento della pavimentazione della zona di deposito fanghi decadenti dalla vasca di sedimentazione finale delle acque reflue industriali; tale zona risulta ben circoscritta e separata rispetto ai piazzali circostanti; le acque meteoriche di dilavamento di tale zona sono reinviare al decantatore, mentre le acque raccolte dai piazzali adiacenti vengono convogliate – dopo trattamento in 2 disoleatori – alla vasca di separazione delle acque di prima pioggia ora utilizzata per la raccolta delle acque da inviare a recupero nel ciclo produttivo (per le acque di prima pioggia riutilizzo già adottato, per le acque di seconda pioggia previsto a partire da agosto 2018).
- Lungo il lato sud della ditta, all'interno del confine di proprietà, corre un condotto pavimentato (fino agli anni '60 utilizzato come collettore fognario a cielo aperto in cui venivano recapitati gli scarichi industriali decadenti dall'intero insediamento allora esistente, che era collegato con la rete fognaria) ora a fondo cieco e pertanto scollegato dalla rete fognaria comunale:
L'azienda ha provveduto alla copertura di tale condotto per tutto il tratto che corre lungo il perimetro del sito – dal confine con Termica di Cologno siano al confine con QVC Studios -, sul tratto interno alla proprietà.

GESTIONE DI EVENTUALI SVERSAMENTI

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 (quali bacini di contenimento). I prodotti

liquidi sono stoccati unicamente in aree interne (magazzini o in prossimità degli impianti produttivi) in zone da cui gli eventuali 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.

C.5 Produzione Rifiuti

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

La tabella seguente riporta l'elenco dei rifiuti potenzialmente prodotti con i relativi dati in merito allo stato fisico, alle modalità di stoccaggio, etc:

CER	Descrizione Rifiuti	Fase del ciclo produttivo da cui si origina	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Destinazione (R/D)
03.03.07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	Materiali scartati nelle operazioni di separazione che avvengono nel pulper	Solido	Sfuso	Area coperta o scoperta, pavimentata e collettata al sistema di separazione acque meteoriche	D
03.03.10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	Fanghi sedimentatore (materiali grossolani separati dalla vasca di sedimentazione acque reflue prima dello scarico)	Solido	Sfuso/vasca lato sedimentatore	Area scoperta, pavimentata, collettata al sistema di separazione acque meteoriche	D
12.01.12*	Cere e grassi esauriti	Manutenzione meccanica (prevalentemente attività di manutenzione straordinaria delle fermate di agosto e dicembre)	Solido pastoso	Fusti	Interno zone lato officina (aree coperte e pavimentate)	D
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Manutenzione meccanica (prevalentemente attività di manutenzione straordinaria delle fermate di agosto e dicembre non eseguite dalle ditte esterne in ordinaria – carrelli, etc -)	Liquido	Fusti	Interno zone lato officina (aree coperte e pavimentate)	D
14.06.03*	Altri solventi e miscele di solventi	Manutenzione meccanica (rifiuto prodotto unicamente nell'anno 2010 per intervento straordinario)	Liquido	Fusti	Interno zone lato officina (aree coperte e pavimentate)	D
15.01.02	Imballaggi in plastica	Stoccaggio ausiliari di produzione (prevalentemente cisternette fornite dalla ditta che gestisce il service degli ausiliari chimici non riutilizzabili per le successive forniture)	Solido	Cassone/sfuso	Esterno, su zone pavimentate	R
15.01.03	Imballaggi in legno	Stoccaggio materie prime (prevalentemente pallets fornitura amido)	Solido	Cassone	Esterno, su zone pavimentate	R
15.01.04	Imballaggi metallici	Stoccaggio materie ausiliarie	Solido	Cassone	Esterno, su zone pavimentate	R

CER	Descrizione Rifiuti	Fase del ciclo produttivo da cui si origina	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Destinazione (R/D)
16.06.01*	Batterie al piombo	Manutenzione meccanica (rifiuto prodotto occasionalmente in caso di dismissione di macchinari obsoleti o per la dismissione gruppo di continuità con batterie stazionarie nel passato)	Solido	In cassone di materiale plastico antiacido	Interno zone lato officina (aree coperte e pavimentate con contenitore antisversamento carrellabile)	D
17.04.05	Ferro e acciaio	Manutenzione meccanica (rifiuto prodotto dalla dismissione/rifacimento linee produttive – tubazioni adduzione acqua o pasta alla macchina continua, etc)	Solido	Cassone/sfuso	Esterno, su zone pavimentate	R

Tabella C5 – Caratteristiche dei rifiuti prodotti

NOTE

*	Rifiuti pericolosi
---	--------------------

DEPOSITO TEMPORANEO E MOVIMENTAZIONE INTERNA:

- le aree di deposito temporaneo e di movimentazione dei rifiuti e le aree di sosta dei veicoli risultano pavimentate; alcune aree del piazzale risultano momentaneamente non pavimentate a causa dei lavori effettuati dalla Ditta (rete antincendio e lavori cogeneratore)
- I rifiuti risultano depositati per categorie omogenee; per i rifiuti prodotti presso il sito è presente cartello identificativo recante il codice CER
- Le aree di stoccaggio carta da macero in ingresso risultano identificate da cartello;
- La carta da macero in ingresso è stoccata anche in area scoperta delimitata su 3 lati e parte dell'accesso frontale con barriere autostradali new jersey in cemento armato vibrato (faccia a vista) di altezza pari a 2,45 m, le acque meteoriche di dilavamento di tali piazzali, previo trattamento in disoleatori, vengono avviate a separazione e le acque di prima pioggia riciclate in produzione;
- Non sono presenti serbatoi per il deposito di rifiuti liquidi: gli eventuali oli utilizzati sono contenuti in fusti mentre solamente sul cogeneratore sono presenti serbatoi fuori terra – inseriti nel cassone container impiantistico – da cui l'olio esausto viene prelevato ed inviato a fusti/IBC dopo la verifica da parte della Società AB Energy che gestisce in service il cogeneratore e fornisce l'olio di rabbocco eventualmente necessario.

RECUPERO/RIUTILIZZO/RIDUZIONE RIFIUTI PRODOTTI E GESTIONE IMBALLAGGI

Le azioni intraprese dalla ditta sono finalizzate alla riduzione dei fanghi (costituiti prevalentemente da fibra di carta non riutilizzabile nel ciclo produttivo) mediante l'incremento del recupero in linea. La presenza di residui fini di materiali plastici e polistirolo purtroppo presenti nei materiali in ingresso (rifiuti da raccolta differenziata) ha portato negli ultimi anni ad un incremento dei rifiuti da classificare come scarto pulper (Codice CER 03.03.07) riducendo la quantità di scarto classificabile come fanghi (Codice CER 03.03.10) in cui tali materiali non possono essere presenti in quantità eccedenti le specifiche dell'impianto di ricezione.

Tutti i prodotti chimici utilizzati sono stoccati in cisternette con riciclo delle stesse direttamente a cura del fornitore.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

La Ditta dichiara di non essere soggetta agli obblighi di cui al D.Lgs. 26.6.2015 n. 105 ex D.Lgs. 334/99

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riporta lo stato di applicazione (anno 2017) 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 t al giorno" (categoria IPPC 6.1b) e desunte dalla Decisione di esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, anche alla luce della D.G.R. del 24/10/2016, n° 5738 avente ad oggetto "Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di carta e cartone, adottate ai sensi della direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)".

In particolare, sono state esaminate l'applicabilità e la pertinenza con il processo produttivo della Ditta delle conclusioni generali sulle BAT di cui al paragrafo 1.1. "Conclusioni generali sulle BAT per l'industria della pasta per carta e della carta" e – per il settore di produzione della carta riciclata cui appartiene la ditta - la pertinenza e l'applicabilità delle BAT riportate nelle sezioni 1.5 e 1.6.

Le tabelle seguenti riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per il settore produttivo in generale e nello specifico per l'attività di "Produzione di carta a base di carta da riciclare".

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE			
Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1	Attuazione e rispetto di un sistema di gestione ambientale	NON APPLICATA	La ditta è certificata FSC (Forestal Stewardship Council), organizzazione non governativa internazionale, ma non ha certificazioni EMAS o ISO14001

GESTIONE DEI MATERIALI E BUONA GESTIONE			
La BAT prevede l'applicazione dei principi di buona gestione per minimizzare l'impatto ambientale del processo produttivo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
2a	Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi	APPLICATA	Tale attività fa parte del contratto stipulato con la società esterna che gestisce in global-service la fornitura degli additivi per la produzione
2b	Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche	APPLICATA	Analisi precisa per unità di produzione del consumo di prodotti chimici (dosati con pompe dosatrici comandate da DCS in funzione della produzione effettiva)
2c	Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito	APPLICATA	Gli additivi utilizzati sono formulati specificamente per il ciclo tecnologico e la tipologia di carta prodotta
2d	Evitare l'uso di sostanze pericolose (per esempio agenti di dispersione contenenti etossilato di nonilfenolo o di pulizia o tensioattivi), sostituendole con alternative meno pericolose	APPLICATA	Non utilizzati prodotti contenenti nonilfenolo, etc

GESTIONE DEI MATERIALI E BUONA GESTIONE

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

2e	Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui	APPLICATA	<p>Tutte le aree di stoccaggio delle materie prime ausiliarie sono pavimentate e gli eventuali sversamenti sono inviati al sistema di recupero delle acque di lavorazione nel sottomacchina e reinviati al ciclo produttivo</p> <p>Tutti i prodotti chimici utilizzati sono stoccati in cisternette con riciclo delle stesse direttamente a cura del fornitore.</p> <p>Lo stoccaggio avviene all'interno dei reparti produttivi, in zona specifica, posizionando gli IBC su bacini di contenimento carrellabili.</p> <p>Eventuali perdite di prodotto sono intercettate direttamente nella sezione umida della macchina con reinvio nelle tine di macchina per cui viene evitata sia la dispersione sul suolo sia la dispersione nelle acque.</p>
2f	Adozione di un programma di gestione delle perdite e estensione del contenimento delle relative fonti, evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere	APPLICATA	Ogni prodotto viene approvvigionato nella quantità minima necessaria, con dosaggio tramite pompa dosatrice dedicata comandata da DCS, sistema di controllo del processo di produzione – sia nella parte preparazione impasti sia nella parte macchina continua – basato sul monitoraggio, gestione ed esercizio in continuo delle fasi logiche di lavorazione e di tutte le variabili di processo utilizzate, visibile da remoto (completato nell'anno 2011)
2g	Progettazione adeguata dei sistemi di condotta e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire	APPLICATA	Vedi punti 8.1.2-2e e 8.1.2-2f

GESTIONE DELL'ACQUA E DELLE ACQUE REFLUE

Per ridurre l'uso di acqua fresca e la generazione di acque reflue, la BAT prevede di chiudere il sistema idrico nella misura tecnicamente realizzabile secondo il tipo di pasta per carta e carta prodotte avvalendosi di una combinazione delle riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
5a	Monitoraggio e ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua	APPLICATA	Circuito "riciclo di acque e materia prima dalla vasca di chiariflocculazione": dai due flottatori, la pasta che flotta viene recuperata in tina di macchina e l'acqua chiarificata viene recuperata nel circuito corto della testa-macchina (sotto-tela) e come diluizione in preparazione impasti nei depuratori centrifughi, dal sedimentatore finale vengono recuperati i fanghi contenenti polpa di carta direttamente nel pulper 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 Sono stati implementati un sistema tipo filtro trenner e un impianto ad osmosi inversa in grado di fornire acqua i cui parametri chimico-fisici ne consentono l'uso in specifiche posizioni produttive in sostituzione di acqua fresca di falda per alcuni lavaggi tecnologici.	
5b	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua	APPLICATA		
5c	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari	APPLICATA		
5d	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto e riutilizzo	APPLICATA		
5e	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo	NON APPLICABILE		Non utilizzate acque per raffreddamento
5f	Riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca (ricircolo dell'acqua e chiusura dei cicli)	APPLICATA		
5g	Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo	APPLICATA		

CONSUMO ED EFFICIENZA ENERGETICI

Per ridurre il consumo di combustibile e di energia nelle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare la tecnica a) e una combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
6a	Uso di un sistema di gestione dell'energia avente tutte le seguenti caratteristiche: i. valutazione del consumo e della produzione di energia complessivi della cartiera ii. individuazione, quantificazione e ottimizzazione del potenziale di recupero dell'energia iii. monitoraggio e protezione della condizione ottimizzata del consumo energetico	APPLICATA	Installazione contatori di energia elettrica e termica sui principali utilizzatori L'energia termica prodotta dal cogeneratore viene sfruttata per il sostentamento energetico dello stabilimento sotto forma di acqua calda (circa 80-90 °C) e vapore (11,5 barg), con una potenza termica recuperabile teorica di 2.458 kWt
6b	Recupero dell'energia mediante incenerimento dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta aventi contenuto organico e valore calorifico elevati, tenendo conto della BAT 12	NON APPLICABILE	Rifiuti inviati a ciclo di incenerimento all'esterno del sito produttivo
6c	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP)	APPLICATA	Installazione di un impianto di cogenerazione alimentato a metano
6d	Uso del calore in eccesso per essiccare la biomassa e i fanghi, per riscaldare l'acqua di alimentazione della caldaia e di processo, per riscaldare gli edifici ecc.	APPLICATA	Vedi punto 8.1.4- 6a : la potenza termica recuperata viene utilizzati per riscaldare ambienti e per ottenere acqua calda a bassa temperatura
6e	Uso di termocompressori	NON APPLICABILE *	Non presenti termocompressori
6f	Isolamento dei raccordi delle tubazioni per vapore e condensato	APPLICATA	
6g	Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico	APPLICATA	
6h	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza	APPLICATA	
6i	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe	APPLICATA	
6j	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali	APPLICATA	

CONSUMI ENERGETICI ED EFFICIENZA

La BAT consiste nel ridurre il consumo di energia elettrica nelle cartiere con processo RCF avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
46a	Spappolamento ad alta consistenza per separare le fibre della carta da riciclare	NON APPLICABILE	Non utilizzabile su produzione con carta da macero in cui si utilizza pasta di carta a media densità dal 4% al 6%
46b	Efficiente vaglio grossolano e fine mediante ottimizzazione della progettazione dei rotori, dei filtri e delle operazioni di vaglio, che consente di usare attrezzature di dimensioni inferiori dal minor consumo energetico	NON APPLICABILE	Non utilizzati vagli ma epuratori centrifughi
46c	Modi di preparazione della pasta greggia a risparmio energetico per estrarre le impurità in una fase il più possibile iniziale del processo di riduzione in pasta, con l'uso nei macchinari di meno componenti purché ottimizzati, riducendo l'intensità energetica nella lavorazione delle fibre	APPLICATA	Utilizzo epuratori centrifughi in preparazione impasti

CONSUMI ED EFFICIENZA ENERGETICI

Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
53a	Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio)	NON APPLICABILE	
53b	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori	NON APPLICABILE	Non realizzabile per la tecnologia applicata
53c	Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/pressa a nip esteso	APPLICATA	Jumbo-press a nip esteso
53d	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta	APPLICATA	
53e	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinch analysis»	NON APPLICABILE	Non eseguiti processi chimici
53f	Raffinatori ad alta efficienza	NON APPLICABILE	Non utilizzati nel ciclo raffinatori in preparazione impasti in quanto non utilizzate materie prime a base di fibre vergine. La materia prima di raccolta viene unicamente epurata dai contaminanti (plastica, etc)
53g	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico»)	NON APPLICABILE	

CONSUMI ED EFFICIENZA ENERGETICI

Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

53h	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta	APPLICATA	
53i	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione	NON APPLICABILE	Vedi punto 53.f e 53.g
53j	Riscaldamento della carta in cassa vapore per migliorare le proprietà drenanti e la capacità di disidratazione	NON APPLICABILE	Non installata cassa vapore
53k	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido)	APPLICATA	Sistema misto turboventilatori e pompe ad anello liquido
53l	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione	APPLICATA	
53m	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento	APPLICATA	
53n	Uso di motori altamente efficienti (EFF1)	APPLICATA	
53o	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore	APPLICATA	
53p	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata	NON APPLICABILE	Tutto il calore generato viene riutilizzato nel ciclo produttivo o per recupero energetico (riscaldamento di ambienti, etc.) – confrontare quanto descritto al punto Recupero energetico
53q	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria	APPLICATA	
53r	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione	NON APPLICABILE	Non presente cappa Yankee
53s	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi	NON APPLICABILE	Non presenti forni a infrarossi

EMISSIONI MALEODORANTI

Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odorigeni provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
I-ODORI CONNESSI ALLA CHIUSURA DEI CICLI			
71a	Progettazione dei processi della cartiera, dei serbatoi, delle condutture e delle tine per l'impasto in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei cicli e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici	APPLICATA	La produzione avviene con formazione della pasta di carta su richiesta, quindi con pasta immediatamente inviata alle linee produttive. Inoltre, tutte le tine di stoccaggio pasta di carta sono dotate di agitatori, installati negli anni 2015 e 2016 e comandati a DCS, per la costante agitazione della pasta stessa
71b	Uso di biocidi, agenti disperdenti o ossidanti (per esempio disinfezione catalitica con perossido di idrogeno) per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione	APPLICATA	Utilizzati biocidi dosati in linea
71c	Adozione di processi di trattamento interno (i cosiddetti «reni») per ridurre le concentrazioni di materiali organici e quindi gli eventuali problemi di odori nel sistema delle acque bianche	NON APPLICABILE*	Non evidenziati problemi di odori nel sistema delle acque bianche

**II- ODORI GENERATI DAL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE E DALLA MANIPOLAZIONE DEI FANGHI,
PER EVITARE DI CREARE CONDIZIONI ANAEROBICHE**

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
7IIa	Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari	APPLICATA	Abbandonati i tratti fognari a cielo libero (ad esempio condotto pavimentato utilizzato come collettore fognario a cielo aperto lato sud dell'insediamento) in cui venivano recapitati gli scarichi industriali. Tutta la rete fognaria esterna ai capannoni industriali è in condotti chiusi
7IIb	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente	NON APPLICABILE	Non utilizzati sistemi di aerazione
7IIc	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione	NON APPLICABILE	Non utilizzati sistemi di aerazione
7II d	Adeguato funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso	APPLICATA	
7IIe	Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti	NON APPLICABILE	Non presenti unità disidratanti: viene previsto l'invio dei rifiuti a smaltimento esterno
7II f	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento	APPLICATA	
7IIg	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)	NON APPLICABILE	Non presenti sezioni di essiccazione fanghi
7IIh	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre	NON APPLICABILE	Non presenti torri di raffreddamento ad aria

MONITORAGGIO DEI PARAMETRI CHIAVE DELLE EMISSIONI IN ARIA E ACQUA

La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.

PARAMETRI DI PROCESSO IN ACQUA E ARIA

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
8I	Monitoraggio continuo di pressione, temperatura, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione	APPLICATA	Presenti sistemi di monitoraggio in continuo dei processi di combustione
8II	Monitoraggio continuo di portata, temperatura e pH dell'acqua di scarico	PARZIALMENTE APPLICATA	Installato misuratore di portata in continuo. Lo scarico avviene in fognatura con invio a depuratore consortile per cui non è stata prevista la misura della temperatura dell'acqua di scarico in continuo. Non essendo eseguiti trattamenti chimici, il pH dell'acqua di pozzo non viene modificata significativamente: la media dei dati delle analisi allo scarico degli ultimi 5 anni risulta pari a pH = 6,9
8II	Monitoraggio periodico di tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa	NON APPLICABILE	Non presenti sezioni di trattamento biologico interna: lo scarico avviene in fognatura con invio a depuratore consortile
8II	Monitoraggio continuo del flusso volumetrico e contenuto di CH ₄ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	NON APPLICABILE	Non presente trattamento anaerobico delle acque reflue
8II	Monitoraggio periodico contenuto di H ₂ S e CO ₂ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	NON APPLICABILE	Non presente trattamento anaerobico delle acque reflue
	Cogenerazione di vapore ed energia elettrica.	APPLICATA	Installato impianto di cogenerazione che copre oltre il 95% del fabbisogno di energia elettrica dell'insediamento e sopperisce alla necessità di vapore per la seccheria
	Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, appropriate tecniche di combustione e sistemi di abbattimento delle emissioni (scrubber; SNCR, filtri)	APPLICATA	Utilizzato filtro SNCR sul cogeneratore con sistema di abbattimento ad urea, utilizzati bruciatori a combustione magra

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ARIA E ACQUA

La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
9c	TRS (compreso H ₂ S) periodico per emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccoglitruciolini ecc.) e gas debolmente odorigeni residui	NON APPLICABILE	Non presente fibra, trucioli, etc
10a	Monitoraggio giornaliero, anche semplificato di Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale (TOC)	NON APPLICABILE	Presente analizzatore per l'analisi con kit del COD con procedura per il controllo quotidiano. Lo scarico avviene in fognatura e non in CIS
10b	Controllo settimanale di BOD ₅ or BOD ₇	APPLICATE	Lo scarico avviene in fognatura comunale collegata a depuratore consortile e non in corpo idrico superficiale: è stato attivato contratto con un Laboratorio esterno per l'analisi mensile di COD, BOD ₅ , TSS, azoto e fosforo totale.
10c	Controllo giornaliero di solidi totali sospesi (TSS)		
10d	Controllo settimanale di azoto totale		
10e	Controllo settimanale di fosforo totale		
10g	Controllo bimestrale AOX – alogenuri. Non applicabile agli impianti che dimostrino di non generare né aggiungere AOX attraverso additivi chimici e materie prime.	NON APPLICABILE	Non vengono aggiunti AOX attraverso additivi o materie prime
10h	Controllo annuale di metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni)	APPLICATA	Controllo già ora eseguito con frequenza semestrale anche se prescritto con cadenza annuale nel Piano di monitoraggio

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI DIFFUSE

La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
11	La valutazione delle emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo può avvenire mediante misurazione periodica e valutazione delle emissioni diffuse provenienti da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasca raccoglitruciolini ecc.) con misurazioni dirette	NON APPLICABILE	Non presente fibra, trucioli, etc

GESTIONE DEI RIFIUTI

Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
12a	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi)	APPLICATA	Per quanto riguarda i rifiuti in ingresso (Codice CER 150101 e 200101 utilizzati come materia prima), è stata incrementata la quantità di materiale derivante da piattaforme di selezione primaria - che operano una separazione a monte - e di materiale derivante da raccolta selettiva (cartone). Tutti i rifiuti in uscita sono separati in diverse fasi
12b	Accorpamento di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio	NON APPLICABILE	I residui di lavorazione – sfridi e rifili di carta – sono interamente e direttamente recuperate in produzione sulla macchina continua
12c	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo	APPLICATA	Effettuato pretrattamento per riduzione umidità media rifiuti (pressa per la migliore disidratazione dello scarto pulper, con diminuzione della massa di rifiuto ed una sua migliore qualità per il recupero nei processi energetici a valle)
12d	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco	APPLICATA	Per quanto riguarda gli scarti di produzione (carta derivante da rotture, rifili e fogliacci, carta e cartone) sono riutilizzati nel ciclo produttivo nella misura del 100% circa mediante un nuovo couch pit pulper distinto da quello in cui sono inviati i rifiuti in ingresso inserito a fine macchina continua I fanghi prodotti sono pompati in testa impianto e re-immessi nel processo in fase di pulperaggio del macero, riducendo il quantitativo di rifiuti prodotti: si è conseguita una riduzione dei fanghi prodotti del 75% in media
12e	Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico	APPLICATA	Invio al recupero esterno (termovalorizzatore)
12f	Utilizzo esterno dei materiali	NON APPLICABILE	I rifiuti prodotti non hanno caratteristiche qualitative adeguate per un utilizzo esterno diretto (ad esempio dei fanghi in agronomia, etc)
12g	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento	APPLICATA	Effettuato pretrattamento per riduzione umidità media rifiuti mediante pressa per la migliore disidratazione dello scarto pulper, con diminuzione della massa di rifiuto ed una sua migliore qualità per il recupero nei processi energetici a valle
	Ottimizzazione del recupero di fibra dal macero.	APPLICATA	Ottimizzazione del recupero mediante flottazione e salti di concentrazione e/o diluizione dell'impasto prodotto in punti precisi del ciclo

	Ottimizzazione delle fasi di selezione e pulizia dell'impasto.	APPLICATA	Allo spappolamento viene fatta seguire la fase di epurazione e frazionamento dell'impasto attraverso sistemi a cestelli (sia a fori che a fessure), epuratori centrifughi tipo ciclone sia per impasto denso che liquido. Viene eliminato tutto ciò che non è materiale fibroso dalle frazioni leggere (plastica, polistirolo, ecc.) a quelle pesanti (sabbia, materiale ferroso, ecc.) qualsiasi sia la frazione granulometrica o dimensionale grazie al progressivo ridursi delle dimensioni dei fori/fessure e all'azione di finissaggio condotta dai cleaners.
--	--	-----------	--

EMISSIONI IN ACQUA

Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
13	Per ridurre le emissioni di nutrienti (azoto e fosforo) nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nella sostituzione degli additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo con additivi a basso tenore di azoto e fosforo.	APPLICATA	Non utilizzati prodotti ad alto tenore di azoto e fosforo
14a	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento primario (fisico-chimico)	APPLICATA	Chiariflocculazione
14b	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento secondario (biologico)	APPLICATA	Le acque sono convogliate tramite fognatura comunale a trattamento biologico esterno presso depuratore consortile
15	Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario	NON APPLICABILE	Il carico inquinante di azoto e fosforo nelle acque reflue risulta ridotto
16a	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico	NON APPLICABILE	Non presente trattamento biologico
16b	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante controllo regolare della biomassa attiva		
16c	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva		

EMISSIONI SONORE

Per ridurre le emissioni di rumore dalle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
17a	Programma di fonoriduzione	APPLICATA	Vedi punti 8.1.9- 17c , 8.1.9- 17g
17b	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici	APPLICATA	Nella scelta di ubicazione dei nuovi impianti (caldaia, cogeneratore) sono state adottate ubicazioni tali da ridurre il possibile impatto verso i ricettori residenziali
17c	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose	APPLICATA	Inserimento di portoni scorrevoli per la chiusura automatica di zone di passaggio di mezzi d'opera, istruzioni operative e gestionali per il mantenimento delle chiusure previste con particolare riferimento al periodo notturno
17d	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose	APPLICATA	
17e	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti	APPLICATA	Installazione di cogeneratore containerizzato per la riduzione dell'emissione sonora
17f	Isolamento dalle vibrazioni	NON APPLICABILE	Non presente trasmissione di rumore per vibrazione
17g	Insonorizzazione degli edifici	APPLICATA	Esecuzione di trattamenti sugli ambienti con inserimento di doppi vetri sul locale macchina continua e di pannelli fonoisolanti sul lato preparazione impasti
17h	Abbattimento del rumore	APPLICATA	Realizzazione capannone chiuso per l'area pulper, con successivo tamponamento in pannelli fonoisolanti e sostituzione copertura in fibro-cemento con pannelli in lamiera Inserimento barriere lato ricettori residenziali limitrofi
17i	Uso di macchine per la movimentazione del legno di maggiori dimensioni per ridurre i tempi/rumori di sollevamento e trasporto dei tronchi impilati o scaricati sulla tavola di avanzamento	NON APPLICABILE	Non presente ciclo di lavorazione del legno
17j	Miglioramento delle modalità operative, per esempio lasciando cadere i tronchi da un'altezza inferiore sulla pila di tronchi o sulla tavola di avanzamento. Comunicazione immediata del livello sonoro da parte del personale		

DISMISSIONI

Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
18a	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione	APPLICATA	Tutti i serbatoi/unità di stoccaggio realizzati sono fuori terra
18b	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti	APPLICATA	
18c	Chiusura pulita al momento dell'arresto definitivo dell'impianto, per esempio pulizia e ripristino del sito. Funzioni naturali del suolo salvaguardate nella misura del possibile	APPLICATA	Elaborata procedura e politica per la dismissione degli impianti con particolare riferimento alla messa in sicurezza del sito (smaltimento rifiuti; svuotamento linee, impianti e unità di stoccaggio; dismissione impianti, etc)
18d	Uso di un programma di monitoraggio, in particolare per quanto riguarda le falde acquifere per rilevare eventuali impatti futuri sul sito o nelle zone adiacenti	APPLICATA	La verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento ha consentito di escludere la presenza di sostanze pericolose gestite nello stabilimento e connotate da caratteristiche di pericolosità incluse nell'Allegato 1 del D.M. 272/2014 in quantità superiori alle soglie indicate nel citato allegato. Viene monitorata la qualità delle acque prelevate dai pozzi terebrati sul sito
18e	Sviluppo e mantenimento di un regime di chiusura o di cessazione del sito, sulla base di un'analisi del rischio comprensiva di un'organizzazione trasparente dell'operazione di chiusura che tiene conto delle specifiche condizioni locali	APPLICATA	Elaborata procedura e politica per la dismissione degli impianti con particolare riferimento alla messa in sicurezza del sito (smaltimento rifiuti; svuotamento linee, impianti e unità di stoccaggio; dismissione impianti, etc)

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

GESTIONE DEI MATERIALI			
Per prevenire la contaminazione del suolo e delle falde acquifere o il rischio di contaminazione nonché ridurre la dispersione dovuta al vento della carta da riciclare e delle emissioni diffuse di polveri provenienti all'area di stoccaggio della carta da riciclare, la BAT consiste nell'usare una delle tecniche riportate di seguito o una combinazione di esse			
Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
42a	Pavimentazione dura dell'area di stoccaggio della carta da riciclare	APPLICATA	
42b	Raccolta dell'acqua di deflusso contaminata proveniente dalla carta dell'area di stoccaggio e trattamento in un impianto di trattamento delle acque reflue (l'acqua piovana non contaminata, per esempio proveniente dai tetti, può essere scaricata separatamente)	APPLICATA	Separate le linee delle acque pluviali dalla linea delle acque meteoriche Convogliate le acque meteoriche
42c	Recintare l'area di stoccaggio della carta da riciclare con recinti resistenti al vento	APPLICATA	Realizzate baie di stoccaggio del materiale sciolto e/o imballato sul piazzale esterno (Area 4 e 6) delimitate con new-jersey monopiede pefabbricato in c.a. con altezza di 2,45 m
42d	Pulizia regolare dell'area di stoccaggio, spazzando i relativi percorsi di accesso e svuotando i pozzetti per ridurre le emissioni di polveri diffuse. Questo consente di ridurre il quantitativo di scarti di carta e di fibre trasportati dal vento e lo schiacciamento della carta con il passaggio in loco, che può produrre ulteriori emissioni di polveri, specialmente nella stagione asciutta	APPLICATA	Prevista pulizia quotidiana con addetto dedicato Utilizzo di attrezzatura specifica per lo spazzamento delle ampie superfici (motospazzatrice stradale)
42e	Stoccare le balle di carta o la carta sfusa sotto una tettoia per proteggere il materiale dagli eventi atmosferici (umidità, processi di degradazione microbiologica ecc.)	PARZIALMENTE APPLICATA	Realizzato capannone testa pulper per lo stoccaggio del macero sciolto in arrivo giornaliero (zona di alimentazione del macero al coperto sotto capannone anche per l'attività degli addetti). Non risulta allo stato attuale possibile la realizzazione di ulteriori tettoie in quanto gli indici edificatori dell'intera area sono saturi e non risulta possibile l'ulteriore copertura di superfici pari a quelle di stoccaggio all'aperto presenti (almeno 1800 mq solo per l'Area 4)

ACQUE DI SCARICO E EMISSIONI IN ACQUA

Per ridurre l'uso di acqua fresca, il flusso di acque reflue e il carico inquinante, la BAT prevede un'opportuna combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
43a	Separazione dei cicli	APPLICATA	
43b	Flusso in controcorrente dell'acqua di processo e ricircolo dell'acqua	APPLICATA	Vedi punti 8.1.5
43c	Riciclo parziale delle acque trattate dopo il trattamento biologico	NON APPLICABILE	Non presente trattamento biologico
43d	Chiarificazione delle acque bianche	APPLICATA	Sedimentatore/chiariflocculazione

Per mantenere una chiusura avanzata dei cicli negli impianti di lavorazione della carta da riciclare ed evitare eventuali effetti negativi dovuti all'incremento del riciclo dell'acqua di processo, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche riportate di seguito o una combinazione di esse.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
44a	Monitoraggio e controllo continuo della qualità dell'acqua di processo	APPLICATA	Controllo a DCS e presenza di analizzatore per la verifica del parametro di processo caratteristico (COD)
44b	Prevenzione ed eliminazione dei biofilm con metodi che minimizzano le emissioni di biocidi	NON APPLICABILE	
44c	Rimozione del calcio dall'acqua di processo con una precipitazione controllata del carbonato di calcio	NON APPLICABILE	
45	Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT consiste in un'adeguata combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 43 e BAT 44.	APPLICATA	Vedi tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 43 e BAT 44

Per ridurre i carichi dell'emissione di patine e di leganti che possono interferire con la funzionalità dell'impianto biologico di trattamento delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT prevede di usare la tecnica a) e, se non praticabile sotto il profilo tecnico, la tecnica b) riportate di seguito.

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
49a	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti	NON APPLICABILE	Non eseguita lavorazione di patinatura
49b	Pretrattamento degli acque di patinatura		

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
51	Per ridurre le emissioni di VOC delle patinatrici in linea o fuori linea, la BAT consiste nella scelta di formulazioni delle patine in grado di ridurre le emissioni di VOC.	NON APPLICABILE	Non eseguita lavorazione di patinatura

PRODUZIONE RIFIUTI			
Per minimizzare il quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento, la BAT consiste nel prevenire la generazione di rifiuti ed effettuare operazioni di riciclo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito (cfr. BAT 20).			
Riferimento BREF	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
52c	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti	NON APPLICABILE	Non eseguita lavorazione di patinatura

Tabella D1a – Stato di applicazione delle BAT anno 2017

NOTE:

BAT NON APPLICABILI	BAT ritenute “NON APPLICABILI” in senso stretto, in quanto non pertinenti o compatibili con il ciclo produttivo della Ditta
BAT NON APPLICATE o PARZIALMENTE APPLICATE	BAT NON APPLICATE, ma APPLICABILI, la cui applicazione verrà prescritta nel presente documento
BAT NON APPLICABILI*	<p>Alcune BAT identificate dal simbolo * sono state classificate come “NON APPLICABILI” in quanto si ritiene:</p> <ul style="list-style-type: none"> - che attualmente non sia economicamente attuabile la loro implementazione, in relazione ai benefici ambientali ottenibili (es. sostituzione impianti esistenti, etc); - oppure che al momento non sia necessaria la loro applicazione (stante il rispetto dei limiti di legge, etc); - che siano applicabili esclusivamente al momento di eventuali future sostituzioni di impianti o strutture accessorie. <p>Tuttavia le stesse, nel corso di future visite ispettive o del prossimo rinnovo dell’AIA, potranno essere rivalutate e si potrà eventualmente riconsiderare la loro applicabilità, anche alla luce di nuove BAT di settore.</p> <p><u>Resta inteso che al momento dell’eventuale sostituzioni di impianti esistenti o di parti di essi dovranno essere applicate TUTTE le relative BAT</u></p>

D.2 Criticità

Nel presente paragrafo vengono riportate tutte le criticità rilevate.

Nel capitolo E, “Quadro prescrittivo” del presente documento sono riportate tutte le prescrizioni volte a sanare tali criticità.

D.2.1 Criticità

IMPIANTI – EMISSIONI IN ATMOSFERA

- Il punto di campionamento del camino E5 risulta posto in prossimità di una curvatura: il posizionamento del punto di campionamento è stato eseguito secondo i criteri definiti dalla norma UNI EN 10169 ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle e 2 diametri idraulici a monte di ogni discontinuità, variazione di sezione, curva, etc. Il diametro del condotto risulta di 600 mm ed il punto di campionamento è posizionato a 3249 mm a valle della caldaia del cogeneratore e a 1557 mm a monte della curva successiva)
- nel corso della presente VI si sono percepiti distintamente odori nelle immediate vicinanze della vasca deputata al rilancio al pulper dei fanghi prodotti dalla vasca di decantazione finale.

ACQUE

- Le acque meteoriche di dilavamento delle coperture recapitano in PF in quanto non sono presenti corpi idrici superficiali in prossimità del sito in cui recapitare tali acque pluviali.
- Caditoie di raccolta acque meteoriche: nella III V.I. (2015) si è riscontrato che le stesse risultavano ingombre di fango e detriti; in particolare quelle poste in prossimità dei depositi di carta (rifiuti in ingresso utilizzati come materia prima) ubicati nei piazzali lato ovest e quelle poste in prossimità del deposito del rifiuto con codice CER 030307 (scarti pulper), erano completamente ingombre di detriti di carta e altri materiali (plastica, etc) e non risultavano funzionali, inoltre tutte le caditoie ubicate in prossimità dell’area di deposito carta da macero non erano visionabili in quanto poste al di sotto dei

cumuli di carta; la Ditta ha dichiarato che tutte le caditoie linee fognarie, disoleatori/decantatori installati sulla linea fognaria interna vengono sottoposti a pulizia a cura di ditta esterna con cadenza periodica e di aver provveduto a installare cestelli all'interno delle caditoie che permettono una più rapida raccolta di eventuali scarti di carta che dovessero entrare nelle caditoie e la loro frequente ispezione e pulizia. Nel corso della IV V.I. (2018) non sono stati rilevati pozzetti ostruiti anche grazie all'installazione dei cestelli all'interno dei pozzetti

- Non sono presenti veri e propri pozzetti di campionamento esclusivi delle seguenti tipologie di acque:
 - acque reflue domestiche (servizi igienici)
 - acque meteoriche di 2° pioggia. Si precisa peraltro che tali acque da Agosto 2018 saranno reinviolate al recupero in produzione unitamente alle acque di 1° pioggia

Si precisa che il punto di campionamento finale (**S1a**) non si configura come un vero e proprio pozzetto di campionamento in quanto trattasi di punto di confluenza delle varie condotte di raccolta reflui (acque reflue industriali, acque meteoriche etc); le acque reflue industriali sono campionabili singolarmente dal pozzetto di campionamento regolamentare **S1b**, ubicato a valle della vasca di decantazione;

- la rete di trattamento delle acque di dilavamento dei piazzali è stata integrata con 4 nuovi disoleatori ROTOTEC modello NDOFC7000 certificati secondo la norma UNI EN 858-1 in Classe I, ciascuno idoneo al trattamento delle acque derivanti da piazzali scopeti fino a 6300 mq – complessivamente pertanto in grado di trattare acque derivanti da piazzali di circa 24.000 mq, superiore alla superficie scoperta complessiva dell'insediamento.-. Tali disoleatori sono stati installati anche a valle dei due disoleatori precedentemente presenti che attualmente non hanno più la funzione di trattamento ma fungono da presidio prima dei disoleatori Rototec. La pulizia periodica viene eseguita su tutti i disoleatori presenti nell'insediamento;
- Da campionamenti delle acque reflue industriali effettuati nel corso degli anni dagli Enti di controllo (ARPA e Amiacque) sono state rilevate delle non conformità / criticità per i parametri solidi sospesi, COD, BOD₅

RUMORE

- La valutazione previsionale di impatto acustico eseguita dalla Ditta nel 2014 (rilievi marzo e maggio 2014) è stata integrata con rilievi eseguiti nell'Anno 2016 e sarà ripetuta entro Luglio 2018

SUOLO

- La postazione di distribuzione gasolio per autotrazione è stata attrezzata con kit per la ripresa a secco di eventuali sversamenti e dotata di ulteriore bacino di contenimento carrellabile posta sotto la vasca integrata nel sistema di erogazione carburante da 490 litri. Si tratta di contenitore-distributore rimovibile (diesel tank) utilizzato per il rifornimento di automezzi destinati a non circolare per strada e pertanto esclusi dall'obbligo di autorizzazione comunale in quanto assimilati ai depositi ed esclusi dal campo di applicazione della normativa antincendio in quanto di capacità geometrica inferiore a 1 mc.
- Stato di manutenzione dei piazzali:
 - In alcuni punti la pavimentazione risulta deteriorata ed è previsto un periodico ripristino entro Agosto 2018;
 - ampie porzioni degli stessi risultano ad oggi non pavimentate (anche a causa dei recenti lavori antincendio e di installazione nuova caldaia effettuati dalla Ditta). Il completamento dell'asfaltatura di tali zone è prevista per Agosto 2018
- Le Aree 4 e 6 sono state delimitate con new-jersey monopiede prefabbricato in c.a. con altezza di 2,45 m, lasciando libera una zona di accesso ai mezzi d'opera (muletto/pala gommta) ovvero agli automezzi di trasporto utilizzati per il conferimento di rifiuti

RIFIUTI

Non si rilevano particolari criticità per la matrice rifiuti.

VARIE MATRICI

- Sono state elaborate alcune procedure in materia ambientale, che potranno essere oggetto di ampliamenti;
- In merito al registro manutenzioni si rileva che gli interventi relativi ad aspetti ambientali sono annotati unitamente ad altri interventi generici di manutenzione, e che trattandosi di registro informatico non è presente firma dell'operatore.
- I corsi in materia ambientale potranno essere oggetto di ampliamenti in accordo con le procedure ambientali da predisporre / modificare;
- La Ditta dichiara che (ad eccezione dell'amido cationico) tutti i prodotti chimici utilizzati per la sezione umida della macchina sono forniti da una Società esterna e che tale Società in collaborazione con Cartiera di Cologno SpA privilegia l'utilizzo di additivi meno pericolosi da un punto di vista ambientale; dovranno essere forniti dati concreti al riguardo;
- Non sono presenti contatori che consentano ad oggi di distinguere i consumi energetici industriali da quelli domestici: al riguardo si precisa comunque che:
 - i consumi domestici di energia elettrica sono riferibili all'ufficio logistica (che in realtà gestendo la pesa degli automezzi in ingresso ed uscita fa parte dell'attività industriale) ed agli uffici amministrativi con 4 postazioni di lavoro: tali consumi si possono ritenere trascurabili rispetto a quelli dell'area industriale;
 - i consumi termici relativi al riscaldamento degli ambienti - derivando dal recupero energetico del ciclo della caldaia e del cogeneratore - non sono scorporabili da quelli industriali;
- Non è stato fornito bilancio energetico:
non sono presenti contatori separati tra le diverse sezioni impiantistiche e solamente dal 2015 sono stati installati contatori per il monitoraggio dell'energia elettrica autoprodotta e prelevata da rete e del recupero energetico delle diverse sezioni. Tutti i contatori implementati – confronta pagine 21 e 22 – sono riferiti al monitoraggio degli utilizzi industriali
- Presso il sito è presente un capannone in disuso ove era ubicata la vecchia centrale termica; le coperture di tale fabbricato sono in amianto; il progetto di demolizione e ricostruzione del fabbricato ex Centrale Termica è tuttora in fase di autorizzazione presso gli Enti preposti: la Ditta prevede la rimozione dei materiali contenenti amianto nel biennio 2018/2019;
- Alcune BAT di settore non risultano applicate o solo parzialmente applicate.

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

MISURE IN ATTO

- ❖ Sono presenti sistemi di ricircolo delle acque reflue industriali (sia decendenti dal processo di produzione della carta che condense di recupero della caldaia) che consentono di recuperare e riutilizzare le acque all'interno del ciclo produttivo;
- ❖ E' stata inoltre modificata la rete fognaria interna di raccolta delle acque meteoriche: sia le acque di prima pioggia di dilavamento dei piazzali che le acque meteoriche di dilavamento dell'area del container impiantistico cogeneratore vengono reimmesse nel ciclo produttivo
- ❖ Sono presenti sistemi di recupero di materia prima (dai flottatori e dalla vasca di sedimentazione finale)
- ❖ L'impianto di cogenerazione installato ha lo scopo di soddisfare parte delle esigenze energetiche del polo produttivo, sia da un punto di vista elettrico sia termico. L'energia elettrica prodotta dal nuovo impianto verrà interamente impiegata per soddisfare le esigenze energetiche del complesso (eventuali eccedenze verranno cedute in rete mediante il punto di consegna MT esistente). Anche l'energia termica prodotta verrà sfruttata per il sostentamento energetico dello stabilimento sotto forma di acqua calda, vapore e riscaldamento ambienti;
- ❖ Al fine di agevolare le operazioni di pulizia delle caditoie di raccolta delle acque meteoriche la Ditta ha installato cestelli di separazione per la raccolta del materiale grossolano che ivi si deposita ed acquistato motospazzatrice stradale

PROGETTI DI MIGLIORAMENTO AMBIENTALE PREVISTI DALLA DITTA

La Ditta ha in progetto le seguenti misure di miglioramento ambientale:

- ❖ Sarà mantenuta una frequenza di invio a smaltimento dei fanghi incrementata per evitarne l'accumulo ed è in progetto l'installazione di un sistema di nebulizzazione di soluzioni contenenti composti chimici in grado di "inattivare" le molecole osmogene – ove necessario - e di generare un odore gradevole per ottenere un'azione di "copertura" della sensazione olfattiva sgradevole sulla zona di stoccaggio fanghi
- ❖ Sarà modificato il sistema di scarico delle acque di seconda pioggia che dalla fine di Agosto 2018 saranno anch'esse reinviati al recupero in produzione
- ❖ Saranno pavimentate tutte le aree esterne attualmente non pavimentate con particolare riferimento alla zona retrostante la macchina continua (lato Centrale termica e area ex-roggia ora coperta) entro Agosto 2018
- ❖ Sarà ripristinata la parte di pavimentazione deteriorata. con particolare riferimento alla strada di accesso degli automezzi di trasporto entro Agosto 2018

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni.

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata di progetto (Nm ³ /h)	Durata		INQUINANTI	VALORE LIMITE (mg/Nm ³)
	Sigla	Descrizione		h/g	gg/anno		
E1	M1	Macchina continua	50.000	24	330	PM e/o nebbie oleose	10
E2	M1	Macchina continua	50.000	24	330	PM e/o nebbie oleose	10
E3	M1	Macchina continua	50.000	24	330	PM e/o nebbie oleose	10
E4	M2	Centrale termica	21.500	24	330	NOx	150
						CO	100
E5	M3	Cogeneratore	11.500	24	330	NOx	75 *
						CO	100 *
						NH ₃	5 *

Tabella E1 – Limiti emissioni in atmosfera

NOTE

* I valori limite sono riferiti ad una percentuale di ossigeno libero nell'effluente gassoso pari al 5% in volume, e calcolati ad una temperatura di 273,15 K e ad una pressione di 101,3 KPa (condizioni normali).

- I) Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
- II) Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo E.1.3a Impianti di contenimento
- III) In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- IV) 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 e controllo.

- V) Qualora i metodi utilizzati per la verifica del rispetto dei limiti alle emissioni siano diversi da quelli riportati nel piano di monitoraggio la Ditta dovrà allegare ai referti analitici elementi volti a dimostrare, facendo riferimento alla norma “UNI CEN/TS 14793/05 – Emissione da sorgente fissa – Procedura di validazione intralaboratorio EN per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento”, l’equivalenza tra gli stessi.
- VI) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
- nelle più gravose condizioni di esercizio dell’impianto produttivo;
 - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell’allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
- VII) I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell’impianto, intesi come periodi in cui l’impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell’attività non sono considerate come avvii/arresti.
- VIII) In caso di anomalia o di guasto dell’impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l’autorità competente, il Comune e l’ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all’evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l’obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell’impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l’esercizio dell’impianto se l’anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell’evento e delle azioni correttive poste in essere.
- IX) Il ciclo di campionamento deve:
- a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - b) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all’obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell’effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- X) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- portata dell’aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm³S/h o in Nm³T/h);
 - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm³S od in mg/Nm³T);
 - temperatura dell’aeriforme espressa in °C;
 - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.
- XI) I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell’ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell’ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:
- $$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times E_M$$
- dove:
- E = concentrazione
- E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato
 O_2 = tenore di ossigeno di riferimento

XII) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante la seguente formula:

$$E = (E_M * P_M)/P$$

dove:

E_M = concentrazione misurata

PM = portata misurata;

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio;

E = concentrazione riferite alla P .

XIII) I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai punti precedenti devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.

E.1.2a Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione

Qualora la Ditta intenda attivare un nuovo punto di emissione:

XIV) Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

XV) Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

XVI) Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

XVII) Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente **paragrafo E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**, eccezion fatta per la **prescrizione XIII**, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva **prescrizione XVIII**.

XVIII) Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni **X**, **XI**, **XII** - devono essere presentati entro 60 gg dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

XIX) Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

- XX)** Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
- XXI)** I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- XXII)** Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste – sulla base delle migliori tecnologie disponibili – siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro
- XXIII)** Devono essere evitate emissioni 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.
- XXIV)** Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
- XXV)** Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 10169 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente.
- XXVI)** 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.

E.1.3a Impianti termici/Produzione di energia

Controllo della combustione (SCC)

- XXVII)** Tutti i generatori devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione al fine di ottimizzare i rendimenti di combustione; tale sistema, da installare solitamente all'uscita della camera di combustione, deve garantire la misura e la registrazione dei parametri più significativi della combustione (CO o CO+H₂, O₂, temp), ai fini della regolazione automatica della stessa.
- XXVIII)** I generatori con potenza superiore a 6 MWt devono essere dotati di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e del monossido di carbonio (all'uscita della camera di combustione o in alternativa al camino, laddove presente un sistema di analisi o monitoraggio alle emissioni).
- XXIX)** Per i generatori di potenza inferiore a 6 MWt che effettuano la combustione in condizioni di magra è accettata la regolazione della stessa con sonda lambda o similari, purché sia presente in alternativa:
- un sistema di monitoraggio in continuo del CO all'emissione;
 - un sistema di analisi e registrazione del CO a valle del catalizzatore per la verifica dell'efficienza dello stesso;
 - o sia definita in autorizzazione, sulla base delle garanzie fornite dal produttore del catalizzatore la frequenza di sostituzione dello stesso.
- XXX)** Laddove installato, l'analizzatore per la misurazione del CO in camera di combustione, potrà essere utilizzato anche per le misure finalizzate alla verifica del rispetto del valore limite per il CO.
- XXXI)** Gli impianti di emergenza/riserva non sono soggetti al rispetto dei valori limite né all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi non abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno; in tal senso il gestore dovrà provvedere al monitoraggio e alla registrazione delle ore di funzionamento.

Sistema Analisi Emissioni (SAE) (Cogeneratore)

- XXXII)** Per i criteri generali di installazione e di esercizio degli impianti di produzione di energia si fa rimando alla DGR n. IX/ 3934 del 06/08/2012.
- XXXIII)** Gli analizzatori installati devono essere certificati secondo quanto espresso al punto 3.3 del Titolo II, Allegato VI alla Parte V del D.Lvo. 152/2006 e s.m.i.
- XXXIV)** Le tarature e le verifiche periodiche degli analizzatori devono essere condotte secondo quanto definito al punto 4 del Titolo II, Allegato VI alla Parte V del D.Lvo. 152/2006 s.m.i. e dalle specifiche procedure concordate con ARPA LOMBARDIA.
- XXXV)** Per il SAE installato deve essere redatto specifico Manuale di Gestione conforme al modello predisposto da ARPA LOMBARDIA, scaricabile dal sito (Manuale SME).
- XXXVI)** Devono essere definite, in stretto raccordo con il competente servizio di rilevamento di ARPA Lombardia, le procedure per la gestione e la comunicazione dei guasti/anomalie e dei malfunzionamenti sia del sistema che dell'impianto connesso.
- XXXVII)** In caso di superamento dei limiti prescritti o di guasto e manutenzione al SAE, il gestore deve darne comunicazione all'Autorità Competente entro le 24 ore.
- XXXVIII)** In tutti gli altri casi, i dati acquisiti, validati ed elaborati dal SAE devono essere trasmessi all'Autorità Competente con cadenza semestrale (entro il 15 gennaio e 15 luglio di ogni anno).

E.1.3b Impianti di contenimento

- XXXIX)** Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di

lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.

Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale.

Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla DGRL 13943/03.

- XL)** L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
- XL1)** Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
- XLII)** Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

E.1.3b Criteri di manutenzione

XLIII) Gli interventi di controllo e 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.

XLIV) Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché – se presenti – dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. 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, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:

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

XLV) Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo

e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio

E.1.4 Prescrizioni generali

XLVI) Qualora il gestore si veda costretto a:

- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
- utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
- e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione

dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all' Autorità Competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.

XLVII) Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:

- le attività di saldatura: solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
- le lavorazioni meccaniche: solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
- i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni, individuazione di prototipi: solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla parte V del D.L.vo 152/06 e smi;
- gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
- gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del DLvo 152/06 e smi.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

XLVIII) L' esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.

XLIX) Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l' esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all' evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

In particolare la Ditta dovrà tenere monitorata la presenza di eventuali odori in prossimità della vasca deputata al rilancio al pulper dei fanghi prodotti dalla vasca di decantazione finale e adoperarsi tempestivamente al fine di eliminarne/limitarne l' origine.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Ditta dovrà assicurare per gli scarichi decadenti dal sito il rispetto dei valori limite di cui al D.Lgs. n. 152/06 e smi.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06 smi, 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 smi, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

In tal senso gli scarichi contenenti sostanze pericolose così come definiti dall'art. 108 del D.Lgs. 152/2006 devono rispettare i valori limite allo scarico prima di qualsiasi diluizione con reflui/acque di natura diversa.

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 e controllo.
- II) Qualora i metodi utilizzati per la verifica del rispetto dei limiti allo scarico siano diversi da quelli riportati nel piano di monitoraggio la Ditta dovrà allegare ai referti analitici elementi volti a dimostrare l'equivalenza tra gli stessi.
- III) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
- V) I punti di scarico e campionamento devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni
- VI) Il prelievo e l'analisi dei campioni impiegati per il monitoraggio devono essere eseguiti da personale specializzato;
 - i. per ogni campionamento dovrà essere redatto un verbale di campionamento nel quale il soggetto che ha effettuato il prelievo dovrà specificare
 - dati di identificazione della società e della persona che ha effettuato il prelievo;
 - punto esatto di prelievo
 - giorno, mese, anno e ora in cui ha avuto inizio il campionamento
 - metodo di campionamento adottato e relative modalità specifiche
 - modalità di effettuazione del prelievo - ossia medio tre ore, istantaneo (qualora si opti per la modalità di prelievo "istantaneo" motivare tale scelta in alternativa al campionamento medio)
 - attività in corso con ricadute sugli scarichi in atto al momento del prelievo o comunque correlate con lo scarico in esame;
 - modalità di conservazione e trasporto del campione
 - data e ora di consegna del campione al laboratorio
 - j. Il certificato di analisi deve riportare:
 - dati di identificazione della società ha effettuato le analisi
 - dati di identificazione del campione con esplicito riferimento al verbale di prelievo di cui al punto precedente;
 - data di inizio e fine delle operazioni di analisi
 - metodo di analisi
 - esito degli accertamenti analitici
 - firma del soggetto responsabile delle analisi effettuate

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

VII) La Ditta entro **1 anno** dovrà provvedere allo scarico mediante rete separata di tutte le acque meteoriche di dilavamento delle coperture

La Ditta entro **1 anno** dovrà predisporre idonei pozzetti di campionamento esclusivi su tutti gli scarichi generati dal sito (domestici, meteorici di seconda pioggia, pluviali) ove non presenti, a monte del recapito finale;

VIII) 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. n. 152/06 s.m.i., titolo III, capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

La Ditta dovrà sempre mantenere sgombri e facilmente accessibili i pozzetti di campionamento e le altre strutture connesse (vasca separazione prima pioggia, disoleatori, etc), mantenendo le aree vicine libere da manufatti o altro e provvedendo alla periodica apertura e pulizia degli stessi;

Dovrà inoltre essere effettuata una costante pulizia delle caditoie di raccolta acque meteoriche che dovranno risultare sgombre di fango e detriti / rifiuti.

IX) In merito ai nuovi sistemi di dissabbiatura / disoleazione installati per il trattamento in continuo di tutte le acque meteoriche di dilavamento piazzali ovest e sud prima della separazione la Ditta dovrà tenere a disposizione degli Enti di controllo la documentazione attestante che detti impianti siano conformi alle Norme UNI EN 858 e siano correttamente dimensionati in funzione delle aree asservite; periodicamente la Ditta dovrà provvedere alla pulizia di tali manufatti e gestire gli scarti prodotti come rifiuti;

X) La Ditta dovrà tenere a disposizione degli Enti di controllo:

- Schema grafico che illustri i punti di utilizzo delle acque, i punti di prelievo da acquedotto e le acque riciclate / riutilizzate visualizzando tutte le strutture coinvolte (tubature di rilancio, vasche di raccolta, impianti di utilizzo, etc);
- **PLANIMETRIA** in scala adeguata e dotata di legenda ove siano riportate le seguenti informazioni:
 - rete di scarico interna, distinguendo mediante colori differenti i vari reflui presenti: acque reflue industriali, acque meteoriche di dilavamento piazzali di prima e seconda pioggia, acque meteoriche di dilavamento piazzali non separate, acque meteoriche di dilavamento coperture, reflui domestici);
 - l'ubicazione delle caditoie di raccolta acque meteoriche di dilavamento piazzali;
 - l'ubicazione dei sistemi di depurazione;
 - l'ubicazione dei cordoli di delimitazione da predisporre e di tutte le eventuali canaline/caditoie/griglie, a tenuta o collegate con la rete di scarico
 - le aree esterne di deposito e movimentazione/carico/scarico delle varie materie prime e MP ausiliarie e dei rifiuti;
 - le sigle dei punti di scarico (S1) e dei pozzetti di campionamento presenti (S1a, S1b, etc) e da predisporre;
 - i contatori presenti;
 - la pendenza delle pavimentazioni esterne.

XI) L'impianto di depurazione dovrà essere mantenuto sempre in efficienza e gestito nelle migliori condizioni di esercizio.

E.2.4 Prescrizioni generali

XII) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in PF devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.

- XIII)** 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'AC per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in PF);
- XIV)** Effettuare la comunicazione preventiva di qualsiasi modifica che si intende apportare agli scarichi e al loro processo di formazione o all'eventuale apertura di nuove bocche di scarico, nonché di tutti gli elementi che possano in futuro incidere sulle presenti prescrizioni;
- XV)** 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.
- XVI)** 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; in particolare la Ditta dovrà:
- a. Presentare entro **6 mesi** progetto di fattibilità in merito al possibile riutilizzo all'interno del ciclo produttivo di acque (caldaia, seconde piogge, acque meteoriche di dilavamento coperture, etc)
 - b. Installare entro **6 mesi** contatori sulle linee di acque riciclate all'interno del ciclo (es. acque meteoriche di prima pioggia, acque industriali recuperate) al fine di ottenere un bilancio idrico più dettagliato;
 - c. effettuare letture dei contatori e registrare i dati rilevati con cadenza mensile, dati che dovranno essere utilizzati per ottenere i volumi annuali di acque in ingresso e in uscita dal sito come richiesto dalla **tabella F4, par. F.3.2** del presente documento;
 - d. elaborare al termine di ogni anno di rilevazioni un bilancio idrico (in accordo con la **tabella F4** del presente documento), che riporti in modo dettagliato:
 - i quantitativi prelevati per usi industriali, differenziati per i diversi utilizzi;
 - i quantitativi di acqua prelevati per scopi domestici
 - i quantitativi di acqua scaricati
 - i quantitativi di acqua riciclati,
 - eventuali quantitativi di acqua allontanati come rifiuti;
 - i valori di acqua persa per evaporazione (fornire formule di calcolo/stima utilizzate).
- la Ditta dovrà inoltre specificare per ogni valore se si tratti di dato misurato, calcolato o stimato; in questi ultimi due casi dovrà sempre allegare al bilancio le formule di calcolo utilizzate o i criteri di stima.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

- I) La Ditta deve rispettare i valori limite di emissione, immissione e differenziali previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Cologno Monzese e del Comune di Brugherio, secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- II) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- III) 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.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

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

E.3.4 Prescrizioni generali

- VII) Effettuare entro **3 mesi** un'integrazione della valutazione previsionale di impatto acustico con le seguenti specifiche:
- fornire una stima del criterio differenziale ai recettori più prossimi salvo dimostrare che l'impianto non sia assoggettabile a tale limite in quanto tutte le sorgenti sonore presenti sono preesistenti, senza sostanziali modifiche per quanto riguarda le emissioni sonore, alla data di entrata in vigore del DM 11.12.1996;
 - aggiornare le stime dei livelli sonori sui punti bersaglio – ricettori residenziali – sulla base dei livelli sonori ad 1 m dal cogeneratore già rilevati.

Tale integrazione andrà tenuta a disposizione degli Enti di controllo.

- VIII) La Ditta entro **3 mesi** dovrà effettuare una nuova campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i recettori più prossimi o esposti alle sorgenti di rumore ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, che tenga conto di tutte le sorgenti fisse e mobili presenti presso il sito (orari diurni e notturni, es. sistemi di aspirazione, ventole, etc) e consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Il rispetto dei valori limite differenziali dovrà essere verificato mediante misure presso gli ambienti abitativi (ossia ogni *ambiente interno ad un edificio destinato ad una permanenza di persone o di comunità ed utilizzato per le diverse attività umane, compresi gli ambienti destinati ad attività produttive escludendo il rumore prodotto dagli stessi*) più prossimi o esposti alle sorgenti di rumore. La Valutazione di impatto acustico, effettuata con le modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine, dovrà essere trasmessa all'AC (Provincia), al Comune e ad ARPA competente per territorio.

Qualora non sia consentito ai tecnici deputati all'indagine di accedere a tali ambienti per l'effettuazione dei rilievi la Ditta dovrà trasmettere documentazione comprovante.

- IX)** 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) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati 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, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- VI) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

VII) In merito alle **VASCHE** interrate:

INTERVENTO	REGISTRAZIONE INTERNA	DOCUMENTAZIONE DA TENERE A DISPOSIZIONE ENTI DI CONTROLLO
CONTROLLI / INTERVENTI PERIODICI		
Completo svuotamento Ispezione e Pulizia di tutte le vasche con frequenza annuale	Registrare l'intervento su registro interno manutenzioni (data e descrizione intervento)	Relazione descrittiva degli interventi di pulizia completa di report fotografico
Effettuazione di prove di tenuta (misure sequenziali del livello) con frequenza annuale	Registrare l'intervento su registro interno manutenzioni (data e descrizione intervento)	Relazione descrittiva delle prove effettuate e esiti delle stesse (con riferimento alle strutture su cui sono state effettuate tali prove)
Trattamenti di ripristino delle pareti interne ed eventuali trattamenti di impermeabilizzazione	Registrare l'intervento su registro interno manutenzioni (data e descrizione intervento)	Relazione descrittiva degli interventi
		Schede tecniche degli eventuali prodotti impermeabilizzanti utilizzati
		Dichiarazione del Fornitore in merito alle caratteristiche di resistenza conferite dalla stesura di detti prodotti
		Garanzia di tenuta (ossia la periodicità con cui è necessario provvedere all'effettuazione di detti lavori di impermeabilizzazione)

VIII) In merito alla **PAVIMENTAZIONE** del sito ed in particolare delle “**aree critiche**” (quali aree di piazzale deputate allo stoccaggio della carta in ingresso e maggiormente interessate dal transito dei mezzi, etc):

INTERVENTO	REGISTRAZIONE INTERNA	DOCUMENTAZIONE DA TENERE A DISPOSIZIONE ENTI DI CONTROLLO
ENTRO 6 MESI		
Ripristino della pavimentazione delle aree attualmente non pavimentate	Registrare l'intervento su registro interno manutenzioni (data e descrizione intervento)	Relazione descrittiva degli interventi eseguiti rilasciata da Società Specializzata (con riferimento alle aree di piazzale su cui sono stati effettuati tali interventi)
ENTRO 1 ANNO		
Ripristino di tutte le parti deteriorate / fessurate della pavimentazione dei piazzali	Registrare l'intervento su registro interno manutenzioni (data e descrizione intervento)	Relazione descrittiva degli interventi eseguiti rilasciata da Società Specializzata (con riferimento alle aree di piazzale su cui sono stati effettuati tali interventi)
INTERVENTI PERIODICI		
Pulizia accurata almeno giornaliera dei piazzali nord/est (zona pulper) e ovest (in particolare delle aree immediatamente adiacenti alle aree scoperte di stoccaggio carta in ingresso)	-	-
Pulizia almeno settimanale degli altri piazzali	-	-

IX) In merito a tutti i **SERBATOI FUORI TERRA** in uso presso il sito, provvedere all'effettuazione di quanto di seguito riportato:

INTERVENTO	REGISTRAZIONE INTERNA	DOCUMENTAZIONE DA TENERE A DISPOSIZIONE ENTI DI CONTROLLO
Installare segnalatori di livello, dispositivi antitraboccamento (tarato sul 90% della capacità del serbatoio) e relativi allarmi sui vari serbatoi ove non presenti	Registrare l'intervento su registro interno manutenzioni: <ul style="list-style-type: none"> - identificazione della struttura oggetto dell'intervento (sigle come da tab. C4b), - data - descrizione dell'intervento - soggetto che ha effettuato l'intervento 	Documentazione tecnica dei dispositivi installati, monitorati dal sistema computerizzato DCS
CONTROLLI / INTERVENTI SUCCESSIVI		
Effettuazione periodica (v. tab. F11 del presente documento) di controlli sullo stato di conservazione e pulizia dei serbatoi e dei bacini di contenimento	registrare l'intervento su registro interno manutenzioni: <ul style="list-style-type: none"> - identificazione della struttura oggetto dell'intervento, - data - descrizione dettagliata dell'intervento - soggetto che ha effettuato l'intervento 	-

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) 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.
- III) 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.
- IV) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento (nel caso di serbatoi di rifiuti il cui sfiato è responsabile della emissione di COV o sostanze maleodoranti).
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello e di 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.
- V) 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.
- VI) La ditta deve tener separati la carta da macero in ingresso (rifiuti) dal materiale recuperato nel ciclo produttivo.
- VII) 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.
- 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) L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella parte IV del D.Lgs. 152/06 s.m.i. nonché del Decreto 17.12.2009 recante l'istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti ai sensi dell'art. 189 del D.Lgs. n. 152/06 e dell'art. 14 bis del DL n. 78/2009 convertito con modificazioni dalla Legge n. 102/2009 s.m.i.
- 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) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare / messa in riserva il produttore dei rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.

- XII)** I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza e alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla dgr 3596/2012. 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.
- XIII)** Gli stoccaggi degli oli delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati 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.
- XIV)** 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 secondo quanto previsto dal centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex Dlgs 188/08).
- XV)** Provvedere ad elaborare politica ambientale volta:
- alla **riduzione dei rifiuti prodotti**
 - al loro **riutilizzo e al recupero presso terzi** (invece che allo smaltimento)
 - al **riutilizzo / recupero dei rifiuti da imballaggio**
 - alla **raccolta differenziata di rifiuti** quali carta, vetro, plastica etc;
- tenere a disposizione **annualmente** dati concreti relativi alle scelte intraprese.
- XVI)** Per i rifiuti ai quali vengano assegnati codici a specchio "non pericolosi" la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi (v. **tab. F10 par. F.3.7**).
- XVII)** 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.

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

- XVIII)** 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:
- XIX)** 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.
- XX)** 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;
- XXI)** 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;

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e smi, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto.
- 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. 152/06 e smi, art.29-decies, c. 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4 del medesimo articolo, 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) CONDIZIONI DI AVVIO, ARRESTO E MALFUNZIONAMENTO

Il gestore del Complesso IPPC deve:

- a. rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua;
 - b. ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - c. fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, i cicli produttivi e/o gli impianti ad essi collegati, entro 4 ore dall'individuazione del guasto.
- V) Ferma restando la specifica competenza di ASL in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III).
- VI) La Ditta dovrà ampliare entro **1 anno** i programmi interni relativi alla formazione del personale in merito a tematiche ambientali (relativi a individuazione "punti critici ambientali" del sito, gestione degli stessi, conoscenza di base delle principali procedure ambientali prescritte e delle modalità di compilazione dei registri, obiettivi ambientali della Ditta, miglioramento continuo, riutilizzo rifiuti, etc). Copia di detti documenti dovrà essere tenuta a disposizione degli Enti di controllo.

VII) PROCEDURE AMBIENTALI

Entro **1 anno** integrare le **procedure/istruzioni operative** in materia ambientale già presenti con le indicazioni di seguito riportate:

A. GESTIONE MATERIE PRIME / RIFIUTI IN INGRESSO AL SITO

- identificazione delle MP e ausiliarie in ingresso al sito e relative caratteristiche di pericolo ambientali ed eventuali impatti ambientali delle stesse;
- modalità di gestione delle operazioni di movimentazione delle stesse (dal momento del loro ingresso al sito al momento del loro utilizzo); in particolare dovrà essere codificato quanto segue:
 - la movimentazione delle eventuali materie prime contenenti sostanze di cui alle tabelle 3/A e 5, all. 5, alla parte III, del D.Lgs. n. 152/06 e smi, dovrà essere effettuato esclusivamente in

area coperta o dotata di opportuni sistemi strutturali per il contenimento di eventuali sversamenti, volti ad evitare che gli stessi confluiscano direttamente in fognatura;

- corrette modalità di deposito delle stesse, in particolare si dovrà prevedere quanto segue:
 - deposito in aree pavimentate e coperte o asservite da sistema di raccolta / separazione / trattamento delle acque meteoriche, e dotate di sistemi di contenimento di eventuali sversamenti;
 - i rifiuti in ingresso dovranno essere depositati in aree adeguatamente circoscritte mediante cordolatura, identificate da cartelli e separate rispetto alle aree di deposito delle materie riciclate
 - deposito separato di sostanze incompatibili (es. acidi e basi, sostanze infiammabili e agenti ossidanti, etc);

B. MATRICE RIFIUTI

- Esplicitare per ogni CER:
 - le modalità (es. fase del ciclo produttivo di origine) e frequenza di produzione degli stessi (inoltre, qualora tali rifiuti si generino da operazioni di manutenzione ordinaria o straordinaria di impianti o linee dovrà esserci una corrispondenza con quanto riportato nel registro relativo ai “punti critici” in accordo con il piano di monitoraggio AIA);
 - le caratteristiche di pericolo ambientali,
 - le modalità di movimentazione all’interno del sito (da siti di produzione a aree di deposito temporaneo), e precauzioni/accorgimenti da adottare nel corso della loro movimentazione;
 - modalità del deposito temporaneo (specificare se area è pavimentata ed in particolare per i rifiuti liquidi la presenza di dispositivi quali bacini di contenimento, vasca trappola, etc)
 - l’ubicazione del deposito temporaneo, allegando planimetria aggiornata con adeguata legenda;
 - movimentazione dei rifiuti al momento dell’allontanamento degli stessi dal sito (accorgimenti ai fini ambientali) ed emissione FIR;
- corretta modalità di tenuta dei registri di c/s e rispetto dei criteri di deposito temporaneo (temporale o volumetrico) in accordo con quanto prescritto dall’art. 183, c. 1, lett. m del D.Lgs. n. 152/06 e smi;
- specificare le modalità di gestione dei rifiuti con “codice specchio” in accordo con quanto riportato nella **tabella F10b** del presente documento;

C. MATRICE ARIA

- le modalità e tempistiche di effettuazione delle operazioni di pulizia/manutenzione ordinaria dei sistemi di aspirazione e dei sistemi di abbattimento delle emissioni;
- le modalità di gestione di eventuali mal funzionamenti degli impianti di aspirazione e degli impianti di abbattimento o in generale delle fasi di arresto del loro funzionamento per manutenzioni ordinarie o straordinarie (individuando le responsabilità, le modalità di intervento da parte degli operatori e le relative tempistiche, le modalità di registrazione di tali eventi anomali su apposito registro e le modalità di comunicazione all’AC, ARPA e Comune, etc);
- le modalità di gestione di eventuali superamenti di limiti alle emissioni.

D. MATRICE ACQUE

- le modalità e tempistiche di effettuazione delle operazioni di pulizia/manutenzione delle reti fognarie, caditoie, griglie di raccolta reflui, pozzetti di campionamento, sistemi di depurazione, etc e gestione dei rifiuti prodotti;
- le modalità di rilevamento e gestione di eventuali superamenti di limiti allo scarico;
- le modalità di effettuazioni di analisi interne in aggiunta alle analisi previste dal pdm AIA;
- specificare quali informazioni andranno riportate nei referti analitici.

E. MATRICE SUOLO

- le modalità e tempistiche di pulizia / manutenzione della pavimentazione del sito;
- le modalità e tempistiche di manutenzione (verifiche integrità, interventi periodici di impermeabilizzazione, prove di tenuta, etc) e pulizia delle vasche interrato presenti;
- Le modalità di gestione di eventuali sversamenti di MP / sostanze / rifiuti liquidi, in particolare dovranno:
 - essere codificate le aree interessate dalla movimentazione /deposito di dette sostanze ove possano aver luogo eventi accidentali (quali spandimenti, sgocciolamenti etc);

- essere predisposti kit di emergenza, codificate le aree di ubicazione degli stessi ed individuate le relative modalità di utilizzo da parte degli operatori.
- essere specificato che deve essere sempre presente un addetto per tutta la durata della movimentazione / carico / scarico delle MP sostanze e rifiuti
- in merito alle aree ove si possano verificare eventuali sversamenti: definire modalità di gestione di tali situazioni di emergenza, ed in particolare dovranno essere definite le procedure di utilizzo kit d'emergenza; il materiale raccolto in tali occasioni dovrà poi essere sempre gestito come rifiuto (includere nella procedura anche tali aspetti gestionali);
- riportare esplicitamente che dovrà essere tempestivamente segnalato agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa influire in modo significativo sull'ambiente.

Tutte le procedure ambientali sopra elencate (punti A – E) dovranno:

- essere distinte dalle altre procedure generali di gestione dell'impianto;
- essere in accordo con quanto riportato nel piano di monitoraggio AIA (**Quadro F** del presente documento);
- trovare chiara corrispondenza con quanto verrà riportato nei registri di manutenzione ordinaria e straordinaria;
- essere tenute a disposizione degli Enti di controllo
- Tutto il personale dovrà essere periodicamente reso edotto del contenuto di tali procedure (v. prescrizione n. VI precedente)

VIII) In merito ai REGISTRI MANUTENZIONI:

- dovrà essere predisposto un registro esclusivo per gli aspetti ambientali (distinto da quello ove la Ditta registra gli interventi di manutenzione effettuati sulle linee di produzione, o comunque su impianti che non abbiano ricadute ambientali) da cui siano estrapolabili le registrazioni in materia ambientale in accordo con quanto riportato nella **tabella F11** del presente documento;
- tale registro dovrà essere suddiviso per **MATRICI AMBIENTALI** (aria, acqua, suolo etc) e per ciascuna matrice in due distinte sezioni: interventi ordinari o straordinari;
- inoltre dovranno essere riportate chiaramente le seguenti informazioni: descrizione dettagliata dell'intervento, data di effettuazione, nominativo dell'addetto che ha effettuato l'intervento, note (es. eventuali rifiuti prodotti da tale intervento, etc)
- tali registri dovranno essere allineati con quanto riportato:
 - nelle suddette procedure di gestione,
 - nel piano di monitoraggio AIA (**quadro F** del presente documento).
 - nei "contratti manutenzioni ordinarie" stipulati con Ditte terze
 - nelle fatture comprovanti gli interventi effettuati.

IX) La 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 n. 257 del 27.03.1992, 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. n. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29.07.2004 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 interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, 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).

In particolare in merito alle coperture in amianto la Ditta dovrà tenere a disposizione degli Enti di controllo la documentazione attestante la prosecuzione / conclusione delle procedure di bonifica eseguite secondo quanto previsto dalle valutazioni dello stato di conservazione effettuate.

- X)** Relativamente ai consumi energetici (sia termici che elettrici) la Ditta dovrà elaborare, con cadenza annuale, bilancio energetico del sito.
- XI)** La Ditta dovrà effettuare un **esame periodico delle prestazioni ambientali e degli impatti generati**, con contestuale individuazione dei punti di miglioramento; gli interventi messi in atto per migliorare le proprie performance ambientali e gli esiti annuali di tale autocontrollo (intesi come: riduzione/ottimizzazione dei consumi idrici, riduzione dei consumi energetici, utilizzo di MP meno pericolose da un punto di vista ambientale, riduzione dei rifiuti in uscita e incremento delle attività di recupero, etc) dovranno essere registrati e tenuti a disposizione degli enti di controllo
- XII)** La Ditta dovrà tendere, in accordo con le Società esterne fornitrici, verso l'utilizzo di **sostanze meno pericolose** per l'ambiente e dovrà tenere a disposizione di eventuali controlli, annualmente, dati concreti in merito alle scelte intraprese (v. **tabella F3a, par. F.3.1** del presente documento)
- XIII)** In merito alle **BAT** di settore di cui alla **tab. D1, par. D.1** del presente documento fornire riscontro in merito all'avvenuta applicazione delle BAT non applicate o parzialmente applicate secondo le modalità e le tempistiche riportate nelle prescrizioni di cui al **par. E.10**.
Inoltre in merito alle BAT che sono state classificate come "NON APPLICABILI" (identificate dal simbolo *), provvedere, nel caso di sostituzioni di impianti esistenti o di parti di essi ad una riconsiderazione delle stesse, al fine di poter eventualmente rivalutare la loro applicabilità, anche alla luce delle aggiornate condizioni di mercato e dello sviluppo di nuove soluzioni tecnologiche.

E.7 Monitoraggio e Controllo

La Ditta dovrà effettuare, a partire dalla notifica del presente atto, il piano di monitoraggio ambientale del sito in accordo con il **Quadro F** del presente documento.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere inseriti nell'applicativo AIDA **entro il 30 Aprile** di ogni anno successivo al monitoraggio.

L'Autorità competente provvederà a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli Uffici individuati ai sensi dell'art. 29-quater comma 2 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.

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 i controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso gli impianti in 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, adeguato equipaggiamento di protezione personale per gli operatori-autorespiratori in zone di facile accesso in numero congruo), 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.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
Valutazione di conformità all'AIA (matrici aria, acqua, suolo, rifiuti, rumore)	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	- π
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR ex INES) alle autorità competenti	X
Gestione emergenze	X
Controllo e manutenzione impianti	X

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

NOTE:

π	La Ditta non è attualmente certificata ISO 14001 o EMAS
----------	---

F.2 Chi effettua il self-monitoring

Nella tabella seguente vengono riportati i soggetti che effettuano il monitoraggio:

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

Tabella F2 – Soggetti preposti all'autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Impiego di Sostanze

La Ditta dovrà tendere verso la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo, a favore di sostanze meno pericolose, e compilare annualmente la seguente tabella:

Fase di utilizzo	Nome della sostanza precedentemente utilizzata	Nome della sostanza introdotta	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
X	X	X	X	X	X	-

Tabella F3a - Impiego di sostanze meno pericolose

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

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
X	X	X	X	X

Tabella F3b – Recupero interno di materia

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella seguente individua il monitoraggio dei consumi idrici che la Ditta dovrà attuare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

FASE α	Tipologia	Fase di utilizzo o origine	Frequenza di lettura ϕ	Anno di riferimento	Volume annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /t prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di utilizzo (m ³ /anno)	% Evaporazione π	% Ricircolo λ	BILANCIO IDRICO μ
INGRESSO	Pozzo	Prelievo generale da pozzo	mensile	X	X	X	X η	X	X	X
	Ricircoli *	Linea acque di processo riciclate		X	X	X				
		Riciclo acque da sedimentazione e finale	mensile	X	X	X				
		Recupero condense caldaia e caldaia cogeneratore	mensile	X	X	X				
		Acque meteoriche area cogeneratore		X	X	X				
		Meteoriche di 1° pioggia		X	X	X				
Acquedotto	Usi domestici (servizi igienici)	mensile	X	X	-	-	-	-		
USCITA	Quantità di rifiuti liquidi smaltiti	X ν	mensile	X	X	-	-	-	-	
	Scarico	Acque reflue	-	X	X	-	-	-	-	

Tabella F4 – Bilancio idrico del sito

NOTE

FASE α	La Ditta dovrà registrare i dati relativi alla risorsa idrica in accordo con la precedente tabella al fine di elaborare un corretto bilancio idrico del sito.
Frequenza di lettura ϕ	La frequenza di lettura dei contatori potrà essere <u>mensile</u> (specificando la data di effettuazione delle letture) il bilancio idrico dovrà poi essere elaborato su base <u>annuale</u> .
% Evaporazione π	Fornire sempre in allegato i calcoli/metodi di stima per ricavare la % di evaporazione
Fase di origine rifiuti liquidi ν	Specificare le fasi di origine degli eventuali rifiuti liquidi avviati a smaltimento (che abbiano attinenza con il bilancio idrico del sito)
Ricircoli *	V. prescrizione n. XIX b, par. E.2.4
% Ricircolo λ	Dovranno essere indicate le tipologie di acque riciclate, specificando il punto di prelievo delle stesse e il punto di utilizzo
η	Nel bilancio idrico annuale che la Ditta deve elaborare al termine di ogni anno dovranno essere forniti i quantitativi di acqua utilizzati per i diversi scopi industriali (linee di processo, caldaie, etc)
BILANCIO IDRICO μ	Al termine di ogni anno dovrà essere elaborato un bilancio idrico dettagliato mediante l'utilizzo di: <ul style="list-style-type: none"> - dati misurati mediante contatori (<u>ingresso</u>: acque addotte alle linee produttive, caldaie, etc) - dati misurati: rifiuti in uscita, - dati stimati/calcolati (evaporazione, etc) In merito ai dati stimati o calcolati dovranno sempre essere riportate le modalità di calcolo o stima

F.3.3 Risorsa energetica

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

Fonte energetica	Utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)
Energia elettrica	Linee produttive	annuale	X
	Servizi ausiliari	annuale	X
Energia termica	Linee produttive	annuale	X
	Riscaldamento ambienti	annuale	X

Tab. F5 – Consumi energetici

NOTE

Linee Produttive	Energia elettrica o termica uso industriale
Servizi ausiliari	Energia elettrica consumata per: illuminazione, uffici, etc

Fonte energetica	Anno di riferimento	Consumo annuo specifico (KWh/t di prodotto finito)
		Attività IPPC
Energia elettrica	X	X
Energia termica	X	X

Tab. F6 – Consumi energetici specifici

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 da utilizzare:

PARAMETRI	E4	E5	Modalità di controllo	Metodi *
			Discontinuo	
NOx	X	X	annuale	UNI EN 10878
CO	X	X	annuale	UNI EN 15058
NH ₃		X	annuale	M.U. 632 del Man. 122

Tab. F7 – Emissioni in atmosfera: inquinanti da monitorare

NOTE

*	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 rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo
---	--

F.3.5 Acqua

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

Parametri **	S1b	Modalità di controllo	Metodi ^{††} (APAT IRSA CNR)
pH	X	semestrale	2060
Colore	X	semestrale	2020
Odore	X	semestrale	2050
Conducibilità	X	semestrale	2030
Solidi sospesi totali	X	semestrale	2090
BOD ₅ *	X	mensile	5120
COD *	X	mensile	5130
Cloruri	X	semestrale	4090
Fosforo totale	X	semestrale	4110
Azoto nitroso (come N)	X	semestrale	4050
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	semestrale	4030
Alluminio	X	semestrale	3050
Cadmio	X	semestrale	3120
Cromo totale	X	semestrale	3150
Ferro	X	semestrale	3160
Mercurio	X	semestrale	3200
Nichel	X	semestrale	3220
Piombo	X	semestrale	3230
Rame	X	semestrale	3250
Stagno	X	semestrale	3280
Zinco	X	semestrale	3320
Idrocarburi totali	X	semestrale	5160
Tensioattivi totali	X	semestrale	Anionici: 5170 Non ionici: 5180

Tab. F8 – Scarichi idrici: Inquinanti da monitorare

NOTE:

S1b	Pozzetto di campionamento delle acque reflue industriali (a valle della vasca di decantazione finale)
METODI ^{††}	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 rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo
REFERTI ANALITICI	Sui referti analitici dovrà sempre essere indicata la sigla identificativa del pozzetto ove è stato effettuato il prelievo Dovrà inoltre essere inserito il riferimento al fatto che il campionamento è stato effettuato nelle normali condizioni di esercizio. Andranno sempre riportate le incertezze analitiche di cui la Ditta dovrà sempre tener conto nella valutazione del limite di legge stesso (in caso di parametro pari o superiore al limite di legge) utilizzando opportuni sistemi di valutazione, che andranno univocamente individuati

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici di cui al **paragrafo E.3.4** dovranno essere attuate in accordo con 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 seguente riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice ^π	Descrizione e localizzazione del punto ^μ	Categoria di limite da verificare [#]	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura ^ω	Campagna ^λ
X	X	X	X	X	X

Tabella F9 – Verifica d’impatto acustico

NOTE

π	Riportare codice univoco identificativo del punto di monitoraggio
μ	Riportare descrizione e riferimenti univoci di localizzazione: al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico
#	Emissione, immissione assoluto, immissione differenziale
ω	Durata e tecnica di campionamento
λ	Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista

F.3.7 Rifiuti

Le tabelle seguenti 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	X	X	X	X	X	X	X

Tab. F10a – Controllo rifiuti in ingresso

*Riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta nell’anno di monitoraggio

CER	Fase di origine dal ciclo produttivo	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica ^η	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Tutti i rifiuti prodotti	X	X	X	-	annuale	Informativo	X
codici specchio	X	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	v. note ^{δλ}	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

Tab. F10b – Controlli sui rifiuti prodotti

NOTE:

Quantità specifica ^η	Quantità annua di rifiuto prodotto / quantità annua di prodotto in uscita (ove pertinente)
Codici specchio usualmente prodotti presso il sito ^δ	Effettuare un'unica verifica analitica che attesti la non pericolosità
Nuovi codici specchio che verranno eventualmente prodotti presso il sito, o a seguito di modifiche del ciclo di produzione che origina il rifiuto ^λ	Effettuare una prima verifica analitica che attesti la non pericolosità del rifiuto prodotto

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo dei punti critici

La tabella seguente riporta i controlli e gli interventi previsti sui punti critici del sito.

Punto critico ^φ	CONTROLLO			INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controllo	Intervento	
Materie prime	Consumi MP, MP ausiliarie	-	-	Annotazione consumi	annuale	-	X	annotazione nell'ambito del pdm interno
	Riduzione / Sostituzione MP, MP ausiliarie pericolose	-	-	Valutazione riduzione consumi MP pericolose e eventuali sostituzioni	annuale	-	X	Secondo tab. F3a del presente documento
Consumi idrici	Verifica corretto funzionamento contatori volumetrici acque	mensile	visivo	Manutenzione	Qualora necessario	-	X	Registro **

Punto critico ⁹	CONTROLLO			INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controllo	Intervento	
	-	-	-	Lettura dati dei contatori	Mensile	-	X	Registrazione dati rilevati Elaborazione bilancio idrico annuale (tab. F4) Verifica annuale dei consumi idrici con eventuale individuazione di azioni correttive
Consumi energetici	-	-	-	Annotazione consumi (Tab. F5 e F6)	Annuale	-	X	Annotazione nell'ambito del pdm interno Verifica annuale dei consumi termici ed elettrici specifici (ossia in funzione della capacità produttiva) con eventuale individuazione di azioni correttive
Vasche fuori terra	Verifica integrità strutturale	Almeno annuale	Visiva / strumentale	Interventi di ripristino	Al bisogno	X	X	Registro **
	-	-	-	Completo svuotamento e pulizia generale vasche	Almeno annuale	-	X	Registro **
Vasche interrato	Verifica integrità strutturale ed effettuazione prove di tenuta	Almeno annuale	Visiva / strumentale	Effettuazione Trattamenti di ripristino / impermeabilizzazione	Qualora necessario e comunque in accordo con quanto certificato dal Fornitore (relativamente alla garanzia di durata del trattamento)	X	X	Registro ** Archiviazione documentazione inerente i trattamenti ove sia indicata altresì la garanzia di durata del trattamento
	-	-	-	Completo svuotamento e Pulizia	Almeno annuale	-	X	Registro **
Strutture interrato (canaline, caditoie, pozzetti di campionamento, etc)	Verifica stato di pulizia	Almeno settimanale	visiva	Svuotamento e pulizia	Almeno settimanale	-	X	Registro **
Emissioni in atmosfera	Ispezione e pulizia sistemi di aspirazione e abbattimento emissioni	Semestrale	Visivo	Pulizia e/o manutenzioni	Qualora necessario Almeno semestrale	X	X	Registro** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti

Punto critico °	CONTROLLO			INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controllo	Intervento	
	Verifiche analitiche	In accordo con Tab. F7	Strumentale	Interventi correttivi	In caso di superamento di limiti o valori prossimi ai limiti	X	X	Archiviazione analisi Registrazione di eventi anomali su registro eventi straordinari e comunicazione all'AC
Sistemi di abbattimento delle emissioni	Controllo in remoto da sala controllo costruttore	Continuo	Analisi dati funzionamento impianto	Interventi correttivi e controllo allarmi impianto, controllo dosaggio UREA, verifica SCR	In caso di superamento dei limiti	X	X	Registro **
	Controllo generale impianto (contatto manutenzione decennale con costruttore)	Settimanale		Interventi correttivi e controllo allarmi impianto, controllo dosaggio UREA, verifica SCR	In caso di superamento dei limiti	X	X	Registro **
Sistema di analisi in continuo delle emissioni	Verifiche analitiche e controllo SME (cogeneratore)	Annuale	Strumentale	Taratura	Annuale	X	X	Registro **
	Manutenzione Analizzatore Caldaia centrale termica	Semestrale	Strumentale	Sostituzione celle di analisi Calibrazione con gas campione	Annuale	X	X	Registro **
Scarichi	Verifiche analitiche	In accordo con tab. F8	strumentale	Interventi correttivi	In caso di superamento di limiti o valori prossimi ai limiti	X	X	Registrazione di eventi anomali su registro eventi straordinari e comunicazione all'AC
Impianto depurazione acque di scarico (vedi nota)	-	-	-	Svuotamento e pulizia generale dell'impianto	Almeno annuale	-	X	Registro **
	Verifica efficienza depurazione	Semestrale	analitico	Interpretazione dati rilevati ed eventuale correzione	Al bisogno	X	X	Rapporti analitici + interpretazione esiti
Disoleatori	Controllo stato di pulizia	Bimestrale	visivo	Svuotamento e pulizia	semestrale	X	X	Registro **
Operazioni di manutenzione impianti	Corretto funzionamento con particolare riguardo a eventuali ricadute ambientali	Secondo piano di monitoraggio interno	Visivo, strumentale etc	Manutenzione ordinaria / straordinaria	Al bisogno e secondo quanto indicato su manuale di manutenzione dell'impianto	-	X	Registro ** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti
Pavimentazione aree interne ed esterne	Verifica integrità strutturale	Semestrale	Visivo	Ripristino aree usurate	Qualora necessario	X	X	Registro ** (con riferimento all'area oggetto dell'intervento)

Punto critico ⁹	CONTROLLO			INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controllo	Intervento	
Bacini di contenimento	Controllo stato di pulizia	Giornaliero	Visivo	Effettuazione pulizia	Al bisogno e almeno giornaliera dei piazzali nord/est (zona pulper) e ovest (in particolare delle aree immediatamente adiacenti alle aree scoperte di stoccaggio carta in ingresso)	-	X	Registro** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti
	Controllo stato di pulizia	Mensile	Visivo	Pulizia	Al bisogno e settimanale degli altri piazzali	-	X	Registro ** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti
	Verifica integrità	semestrale	Visivo	Ripristino o sostituzione bacini usurati	Qualora necessario	-	X	Registro ** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti (es. se il bacino è stato sostituito)
	Verifica integrità	semestrale	Visivo	Sostituzione serbatoi usurati	Qualora necessario e in funzione della garanzia di durata dichiarata dal fornitore	-	X	Registro ** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti
Impianti termici	Controllo corretto funzionamento	Annuale	Visivo/ Strumentale	Interventi correttivi	Qualora necessario	X	X	Registro **
	-	-	-	Analisi fumi	Annuale	-	X	Registro ** E archiviazione documentazione relativa aia controlli
Rifiuti	Corretta gestione documentale e delle modalità di deposito	Trimestrale	Visivo	Eventuali azioni correttive	Al bisogno	X	X	Corretta compilazione del registro di carico e scarico e archiviazione FIR
	Verifiche analitiche sui rifiuti con codice specchio	In accordo con tab. F10b del presente documento	Strumentale	Riclassificazione rifiuto	A seguito dei risultati analitici	X	X	Archiviazione copia referti analitici

Tab. F11 – Controlli e interventi sui punti critici

NOTE:

Punto critico ¶	Inteso come impianto, fase di processo o area
**	<p>La Ditta dovrà predisporre due distinti registri da utilizzare esclusivamente per gli interventi sui punti critici che abbiano impatto sull'ambiente (di cui alla precedente tabella):</p> <ul style="list-style-type: none">• uno per le annotazioni degli “eventi ordinari” (secondo quanto indicato nella precedente tabella) suddiviso in matrice o argomento (es. aria, acqua, etc); Su tale registro dovranno essere riportate le seguenti informazioni (sia per quanto riguarda i controlli che gli interventi):<ul style="list-style-type: none">- azione effettuata- data- nominativo di chi ha effettuato l'intervento• uno per le annotazioni degli “eventi straordinari” (guasti, anomalie, superamenti limiti, incidenti, etc) Su tale registro dovranno essere riportate le seguenti informazioni:<ul style="list-style-type: none">- descrizione evento straordinario- data- azione correttiva- nominativo di chi ha effettuato l'intervento.
	<p>Tutte le voci e le tempistiche riportate nella precedente tabella dovranno trovare corrispondenza con quanto riportato:</p> <ul style="list-style-type: none">- nei registri manutenzione ordinari e straordinari- nelle procedure ambientali- nei contratti di manutenzione stipulati con Ditte terze