

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, ENERGIA e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^q Á »Ä Ì DE ÓÁ^|ÁIEFDEGE STINQ - UD/AIA/4-R

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società RDM OVARO S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Ovaro (UD).

## IL DIRETTORE

**Visto** il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

**Vista** la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

**Visto** il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

**Vista** la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

**Visto** che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

**Vista** la Decisione di esecuzione della Commissione europea n. 2017/687/UE del 26 settembre 2014, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 30 settembre 2014, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone;

**Visto** il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

**Vista** la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

**Visto** il DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

**Vista** la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

**Visto** il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

**Vista** la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

**Vista** la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

**Vista** la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

**Visto** l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

**Visto** il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

**Visti**, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

**Visto** l'articolo 52, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

**Visto** l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 3094 dell'1 dicembre 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società RENO DE MEDICI S.p.A. con sede legale in Milano, via Durini, 16/18, di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Ovaro (UD), via Cartiera, 27, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 43 del 13 gennaio 2012, con il quale è stata rettificata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 3094/2010;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1758 del 25 luglio 2012, con il quale è stata volturata, a favore della Società R.D.M. OVARO S.p.A. con sede legale nel Comune di Ovaro (UD), via Cartiera, 27 e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 3094/2010, come rettificata e modificata con il decreto n. 43/2012;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2268 dell'8 ottobre 2013, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 3094/2010, come rettificata, modificata e volturata con i decreti n. 43/2012 e n. 1758/2012;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 3094/2010, è stata prorogata fino all'1 dicembre 2022;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1566 del 26 agosto 2015, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 3094/2010, come rettificata, modificata, volturata, aggiornata e prorogata con i decreti n. 43/2012, n. 1758/2012, n. 2268/2013 e n. 535/2015;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2250 del 26 ottobre 2016, con il quale è stata rettificata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 3094/2010, come rettificata, modificata, volturata, aggiornata e prorogata con i decreti n. 43/2012, n. 1758/2012, n. 2268/2013, n. 535/2015 e n. 1566/2015;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019 con il quale sono stati approvati il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2020 - 2021 - 2022";

**Vista** la nota prot. n. 33199 del 19 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, tenuto conto della pubblicazione avvenuta il 30 settembre 2014, sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone:

1) ha comunicato alla Società R.D.M. OVARO S.p.A. con sede legale nel Comune di Ovaro (UD), via Cartiera, 27, identificata dal codice fiscale 13391610154 (di seguito indicata come Gestore), ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14, della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Ovaro (UD), via Cartiera, 27;

2) ha imposto al Gestore di trasmettere, entro il 3 aprile 2017, un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, utilizzando la modulistica disponibile sul sito web regionale;

**Vista** la nota del 31 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocolli n. 13619, n. 13620, n. 13621, n. 13623, n. 13626, n. 13627, n. 13629, n. 13631 e n. 13632, con le quali il Gestore ha inviato la documentazione richiesta dal Servizio competente con la citata nota di PEC del 19 dicembre 2016;

**Atteso** che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data

4 maggio 2017, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

**Rilevato** che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio;

**Vista** la nota del 15 dicembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 dicembre 2017 con protocollo n. 55323, con la quale il Gestore ha inviato, debitamente corretta da alcuni refusi, la scheda E *Emissioni* – Sez. 1 – Emissioni in atmosfera;

**Vista** la nota prot. n. 4788 del 26 gennaio 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Ovaro, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", a Carniacque S.p.A., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, inviata dal Gestore con la nota del 31 marzo 2017;

**Viste** le note prot. n. 6031 del 5 febbraio 2019 e prot. n. 11792 del 7 marzo 2019, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente ha convocato, per il giorno 27 marzo 2019, la Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota prot. n. 11790 del 7 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG l'ultima versione del documento "Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento" fornita dal Gestore con nota del 7 maggio 2015 (protocollo regionale n. 12429 del 7 maggio 2015);

**Visto** il verbale della prima seduta del 27 marzo 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 9989 del 14 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia ha chiesto integrazioni;
- 2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 10085 / P / GEN/ PRA\_AUT del 26 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 15141, con la quale ARPA ha chiesto chiarimenti ed integrazioni relativamente alle emissioni in atmosfera, agli scarichi idrici, alla verifica della sussistenza dell'obbligo della presentazione della relazione di riferimento e alle BAT;
- 3) il rappresentante della Società ha illustrato i contenuti di un documento riguardante integrazioni volontarie che la Società stessa intende presentare a breve;
- 4) la Conferenza di servizi ha ritenuto che la Società debba integrare la documentazione già presentata secondo quanto riportato nelle note del Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi e di ARPA FVG;

**Vista** la nota prot. n. 16886 del 2 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato alla Società R.D.M. Ovaro S.p.A., al Comune di Ovaro, ad ARPA FVG, al CAFC S.p.A., all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 27 marzo 2019 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

2) ha chiesto alla Società di inviare, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, le integrazioni richieste dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi e da ARPA FVG con le note del 14 febbraio 2019 e 26 marzo 2019;

**Vista** la nota dell'1 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16516, con la quale il Gestore ha chiesto delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota del 19 aprile 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 23 aprile 2019 con protocollo n. 20391, con la quale il Gestore ha proposto, relativamente all'autorizzazione integrata ambientale, delle variazioni migliorative di natura amministrativa e delle variazioni impiantistiche con effetti positivi sull'ambiente, specificando che la nota stessa annulla e sostituisce la precedente datata 1 aprile 2019;

**Considerato** che le modifiche impiantistiche proposte consistono:

1) nell'installazione di un impianto per l'ottimizzazione del recupero della fibra cellulosica nello scarto del pulper, riducendo, in tal modo, i quantitativi prodotti di scarti di sottopulper (CER 03.03.07);

2) sostituzione dell'impianto per l'imballaggio del prodotto finito con termoretraibile, con un impianto che utilizza polietilene a freddo, al fine di ridurre il consumo di materiale plastico da imballaggio;

**Visto** il "Rapporto Conclusivo della Attività di Controllo Ordinario – Anno 2019" inviato da ARPA FVG con la nota di PEC prot. n. 14875 /P /GEN/ PRA\_UD del 7 maggio 2019, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 22572, con il quale l'Agenzia regionale medesima ha proposto delle modifiche al Piano di monitoraggio e controllo;

**Vista** la nota del 29 maggio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 26566, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 45 giorni e pertanto fino al 17 luglio 2019, per la presentazione della documentazione integrativa richiesta dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi e da ARPA FVG;

**Vista** la nota prot. n. 28685 del 10 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha concesso al Gestore la proroga di 45 giorni richiesta per la presentazione della documentazione integrativa;

**Vista** la nota del 16 luglio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 17 luglio 2019 con protocolli n. 35219 e n. 35221, con la quale il Gestore ha inviato le integrazioni documentali richieste dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi e da ARPA FVG;

**Viste** le note prot. n. 43390 del 9 settembre 2019 e prot. n. 46177 del 26 settembre 2019, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Ovaro, ad ARPA FVG, al CAFC S.p.A., all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia della documentazione integrativa presentata dal Gestore con la nota di PEC del 16 luglio 2019;

2) ha convocato, per il giorno 16 ottobre 2019, la seconda seduta della Conferenza di servizi ai fini dell'acquisizione dei pareri di competenza in merito al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota del 2 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizi competente nella medesima data con protocollo n. 47135, con la quale il Gestore ha inviato delle comunicazioni spontanee inerenti la gestione delle acque;

**Vista** la nota del 15 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizi competente nella medesima data con protocollo n. 49102, con la quale il Gestore ha inviato documentazione integrativa volontaria inerente le BAT, la certificazione ISO 14001, planimetrie dei punti emissivi ed elenco riassuntivo dei punti di emissione autorizzati;

**Visto** il verbale della seconda seduta del 16 ottobre 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 47599 del 14 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 49035, con la quale l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha formulato le proprie osservazioni;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 33996 / P / GEN/ PRA\_AUT del 14 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 49014, con la quale ARPA ha formulato delle osservazioni, ha espresso parere favorevole relativamente alle emissioni in atmosfera e agli scarichi idrici, ha proposto delle prescrizioni e ha inviato una proposta del Piano di monitoraggio e controllo;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 49097 del 15 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha espresso parere favorevole all'autorizzazione allo scarico nel canale di derivazione del "Torrente Degano" delle acque reflue industriali e ha proposto delle prescrizioni;

4) il rappresentante della Società ha fornito chiarimenti riguardo alla conformità dei punti di emissione n. 22, n. 23 e n. 27 e si è impegnato ad inviare, entro 10 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza di servizi, le planimetrie predisposte in una forma più facilmente leggibile, come richiesto da ARPA FVG;

5) la Conferenza di servizi ha modificato la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente sulla base dei pareri ricevuti, secondo le valutazioni dei partecipanti alla Conferenza stessa, ed ha espresso parere favorevole al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, alle condizioni della sottoscritta relazione istruttoria;

**Vista** la nota prot. n. 50370 del 22 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Ovaro, ad ARPA FVG, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", copia del verbale della Conferenza di servizi del 16 ottobre 2019 e della documentazione nello stesso indicata;

**Vista** la nota del 30 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita al Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 51649, con la quale il Gestore ha fornito la documentazione attestante la conformità dei punti di emissione n. 22, n. 23 e n. 27 e le planimetrie modificate sulla base delle richieste di ARPA FVG;

**Visto** il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. 10139930, rilasciato da Lloyd's Register Quality Assurance Italy S.r.l., da cui risulta che dalla data del 7 luglio 2004, la Società R.D.M. OVARO S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per le attività di "Fabbricazione di cartone accoppiato e cartoncino multistrato da materiale riciclato", svolte presso il sito operativo di Ovaro (UD), via Cartiera, 27, fino all'8 giugno 2021;

**Considerato** che ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti

certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

## **DECRETA**

**1.** E' autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società R.D.M. OVARO S.p.A. con sede legale nel Comune di Ovaro (UD), via Cartiera, 27, identificata dal codice fiscale 13391610154, presso l'installazione sita nel Comune di Ovaro (UD), via Cartiera, 27, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

Oltre a tali condizioni, il Gestore per l'esercizio dell'attività deve attenersi a quanto di seguito indicato.

**2.** Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 3094 dell'1 dicembre 2010, n. 43 del 13 gennaio 2012, n. 1758 del 25 luglio 2012, n. 2268 dell'8 ottobre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1566 del 26 agosto 2015 e n. 2250 del 26 ottobre 2016.

### **Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio**

**1.** L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

- a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
- b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
- c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
- d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

### **Art. 2 – Altre prescrizioni**

**1.** Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

**2. Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA di Udine. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

**3.** Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:2015 comunica al Servizio competente e al Comune di Ovaro:

- a) il rinnovo della certificazione ISO 14001 e ne trasmette tempestivamente copia;
- b) il mancato rinnovo della certificazione ISO 14001, entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della stessa;
- c) l'eventuale sospensione o revoca della certificazione ISO 14001, entro 30 giorni dalle stesse e trasmette la documentazione relativa.

### **Art. 3 – Autorizzazioni sostituite**

**1.** L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

- a) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti

sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006);  
b) l'autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo 152/2006).

#### **Art. 4 – Rinnovo e riesame**

- 1.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verifichino le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

#### **Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali**

- 1.** Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

#### **Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo**

- 1.** Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:
  - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
  - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
  - c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.
- 2.** Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

#### **Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni**

- 1.** La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del



decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29 quattordices, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

### **Art. 8 – Tariffe per i controlli**

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPAFVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA di Udine, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

### **Art. 9 – Disposizioni finali**

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società R.D.M. Ovaro S.p.A., al Comune di Ovaro, ad ARPA FVG, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Carducci, 6.

3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005

# ALLEGATO A

## MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla decisione di esecuzione (UE) del 26 settembre 2014 della Commissione Europea (2014/687/UE) che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la produzione di pasta per carta, carta e cartone.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>				
<b>1.1.1 Sistema di gestione ambientale</b>				
1	85	<p>Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</li> <li>b) definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione;</li> <li>c) pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</li> <li>d) attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> <li>i. struttura e responsabilità</li> <li>ii. formazione, conoscenza e competenza</li> <li>iii. comunicazione</li> <li>iv. coinvolgimento dei dipendenti</li> <li>v. documentazione</li> <li>vi. controllo efficace dei processi</li> <li>vii. programmi di manutenzione</li> <li>viii. preparazione e reazione alle emergenze</li> <li>ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale</li> </ul> </li> <li>e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> <li>i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)</li> <li>ii. azioni preventive e correttive</li> <li>iii. manutenzione degli archivi</li> <li>iv. attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito;</li> </ul> </li> <li>f) VI. riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</li> <li>g) seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite;</li> <li>h) tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione;</li> <li>i) applicazione periodica di analisi comparative settoriali.</li> </ul> <p><b>Applicabilità</b>  Il campo di applicazione (per esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (per esempio standardizzato o non standardizzato) saranno generalmente legate alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione e alla gamma di impatti ambientali che esso può comportare.</p>	Applicata	L'attuazione e il rispetto del sistema di gestione ambientale è ottenuto tramite l'applicazione del sistema di gestione ISO 14001

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.1.2 Gestione dei materiali e buona gestione</b>					
2	85	La BAT 2, 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.			
		a Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi	Applicata	L'attuazione e il rispetto del sistema di gestione ambientale è ottenuto tramite l'applicazione del sistema di gestione ISO 9001-14001.	
		b Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche			
		c Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito			
		d 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			
		e Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti residui			
		f 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			
g Progettazione adeguata dei sistemi di condotta e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire					
3	85	BAT 3. Per ridurre il rilascio di agenti organici chelanti non immediatamente biodegradabili come l'EDTA o il DTPA provenienti dallo sbiancamento con perossido, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito	Non pertinente	Non viene svolta l'attività di sbiancamento	
			Tecnica	Applicabilità	
		a	Determinazione del quantitativo di agenti chelanti rilasciati nell'ambiente attraverso misurazioni periodiche	Non applicabile	
		b	Ottimizzazione dei processi per ridurre il consumo e l'emissione di agenti chelanti non immediatamente biodegradabili	Non applicabile	
c	Uso preferenziale di agenti chelanti biodegradabili o smaltibili, eliminando gradualmente i prodotti non degradabili	Non applicabile			

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.1.3 Gestione dell'acqua e delle acque reflue</b>					
4	86	BAT 4. Per ridurre la generazione e il carico inquinante delle acque reflue derivate dallo stoccaggio e dalla preparazione del legno, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	Non pertinente	Non viene svolta l'attività di stoccaggio e preparazione del legno	
			Tecnica	Applicabilità	
		a	Scortecciatura a secco	Applicabilità ridotta se è richiesto un elevato grado di purezza e grado di bianco con lo sbiancamento TCF	
		b	Manipolazione dei tronchi di legno in modo da evitare la contaminazione della corteccia e del legno con sabbia e sassi	Generalmente	
		c	Pavimentazione dell'area riservata al legname, in particolare delle superfici usate per stoccare il cippato	L'applicabilità può essere ridotta a causa delle dimensioni delle aree	
		d	Controllo del flusso di acqua spruzzata e riduzione delle acque di dilavamento superficiali provenienti dalla zona riservata al legname	Generalmente	
		e	Raccolta delle acque di deflusso contaminate provenienti dalla zona riservata al legname e separazione dell'effluente con solidi sospesi prima del trattamento biologico	L'applicabilità può essere ridotta dal grado di contaminazione dell'acqua di deflusso (bassa concentrazione) e/o dalle dimensioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue (volumi ingenti)	
Il flusso di effluente associato alla BAT derivato dalla scortecciatura a secco è pari a 0,5 – 2,5 m <sup>3</sup> /ADt.					

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.1.3 Gestione dell'acqua e delle acque reflue</b>					
5	86	BAT 5. 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.			
			Tecnica	Applicabilità	
		a	Monitoraggio e ottimizzazione dell'uso dell'acqua	Generalmente applicabile	Applicata
b	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua	Applicata			

		c	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari		Non pertinente	Valore di COD e conducibilità H <sub>2</sub> O di fabbricazione ancora ampiamente entro i limiti di accettabilità.
		d	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto e riutilizzo		Non applicabile	Nel 2015, si è provveduto alla sostituzione delle pompe a vuoto ad anello liquido con pompe di nuova tecnologia denominate Turbosoffianti
		e	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo		Applicata	
		f	Riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca (ricircolo dell'acqua e chiusura dei cicli)	Applicabile ai nuovi impianti e in caso di rifacimenti importanti. L'applicabilità può essere limitata dalla qualità dell'acqua e/o dalle prescrizioni relative alla qualità del prodotto o da vincoli tecnici (come precipitazioni, incrostazioni nel sistema idrico) o dall'aumento degli odori molesti	Applicata	PR/OVA/46/01 "Gestione risorse idriche"
		g	Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo	Generalmente applicabile	Applicata	Aprile 2015 installazione filtri Euspray per il trattamento di 50 mc/h filtrati a 300 µm
5	87	Flusso di acque reflue associato alla BAT al punto di scarico dopo il trattamento espresso come medie annuali:				
		Settore	Flusso di acque reflue associato alla BAT			
		Pasta al solfato bianchita	25 – 50 m3/ADt	Non pertinente	Settori non pertinenti al ciclo produttivo della cartiera	
		Pasta al solfato non bianchita	15 – 40 m3/ADt			
		Pasta per cartabianchita al solfito	25 – 50 m3/ADt			
		Pasta al solfito di magnesio	45 – 70 m3/ADt			
		Dissolving pulp	40 – 60 m3/ADt			
		Pasta semichimica al solfito neutro (NSSQ)	11 – 20 m3/ADt	Non pertinente	Settori non pertinenti al ciclo produttivo della cartiera	
		Pasta meccanica	9 – 16 m3/t			
		CTMP e CMP	9 – 16 m3/ADt			
		Cartiere RCF senza disinchiostrazione	1,5 – 10 m3/t (il limite superiore dell'intervallo è associato principalmente alla produzione di cartoncino perscatolepieghevoli)	Applicata		
		Cartiere RCF con disinchiostrazione	8 – 15 m3/t	Non pertinente	Settori non pertinenti al ciclo produttivo della cartiera	
		Impianti di produzione di carta per uso igienico-sanitario (tissue) a base RCF con disinchiostrazione	10 – 25 m3/t			
		Cartiere non integrate	3,5 – 20 m3/t			

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>						
<b>1.1.3 Consumo ed efficienza energetici</b>						
6	87	BAT 6. 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.				
			Tecnica	Applicabilità		
		a	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	Generalmente applicabile	Applicata	L'attuazione e il rispetto del „Consumo ed efficienza energetici“ è ottenuto tramite l'applicazione del sistema di gestione ISO 50001 e ausilio di server raccolta dati energetici
		b	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	Applicabile solo se il riciclo o il riutilizzo dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta a contenuto organico e valore calorifico elevati non è possibile	Non applicabile	Non è presente in stabilimento un impianto di incenerimento. I rifiuti vanno a recupero
		c	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP)	Applicabile a tutti i nuovi impianti e in caso di rifacimenti importanti dell'impianto di produzione di energia. L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dal layout della cartiera e dallo spazio disponibile	Applicata	La produzione di vapore ed e.e. avviene mediante l'espansione del vapore prodotto da una caldaia tradizionale in una turbina a vapore e un turbogas munito di caldaia a recupero
		d	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.	L'applicabilità di questa tecnica può essere limitata nei casi in cui le fonti di calore e gli edifici sono distanti	Applicata	Calore in eccesso utilizzato per riscaldare l'acqua di alimentazione della caldaia e di processo ed edifici
	e	Uso di termocompressori	Applicabile agli impianti nuovi ed esistenti, per tutti i tipi di carta e per le patinatrici, a condizione che vi sia disponibilità di vapore a media pressione	Non applicabile	Non presenti in stabilimento	
	88	f	Isolamento delle condutture di vapore e condensato		Applicata	
g		Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico	Generalmente applicabile	Applicata	Nel 2015, si è provveduto alla sostituzione delle pompe a vuoto ad anello liquido con pompe di nuova tecnologia denominate Turbosoffianti	

		h	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza		Applicata	La valutazione è prevista e gestita secondo il Sistema di gestione ISO 50001. A fine vita la strumentazione installata viene sostituita con una ad alta efficienza.
		i	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe		Applicata	
		j	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali		Applicata	

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.1.5 Emissioni di odori</b>					
7	88	BAT 7. Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odoriferi provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
		Tecnica			
		<b>I. Applicabile agli odori connessi alla chiusura dei cicli</b>			
		a	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	I processi, le condutture e le tine per l'impasto sono stati progettati in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati. Si sottolinea inoltre l'assenza di contestazioni o lamentele da parte della popolazione limitrofa inerenti disturbi olfattivi. PR/OVA/46/30 "Gestione delle emissioni odorifere"
		b	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	
	c	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 applicata		
	89	<b>II. Applicabile agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi, per evitare di creare condizioni anaerobiche</b>			
		a	Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari	Non applicata	Non sono presenti in stabilimento sistemi fognari chiusi
		b	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente	Applicata	Controllo giornaliero O2 disciolto nelle vasche di equalizzazione e di ossidazione, controllo visivo del sistema di insufflazione aria. Presente misuratore di portata nel collettore. PR/OVA/46/36 "Gestione manutenzione impianto depurazione acque"
		c	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione		
d		Adeguato funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso			
e		Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti	Non pertinente	I fanghi prodotti vengono reimmessi direttamente nel ciclo produttivo, non esiste una linea di trattamento fanghi	
f	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento	Non pertinente	Non avviene uno stoccaggio delle acque reflue. PR/OVA/46/36 "Gestione manutenzione impianto depurazione acque"		

		g	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)	Non pertinente	Non si fa uso di essiccatori di fanghi
		h	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre	Non pertinente	Non sono presenti in stabilimento torri di raffreddamento

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
----------	-----------	-----------------------	-----------------------	------

### 1.1 Conclusioni generali sulle BAT

#### 1.1.6 Monitoraggio dei parametri chiave di processo e delle emissioni in acqua e nell'aria

8	89	BAT 8. La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.			
		<b>I. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in aria</b>			
		Parametro	Frequenza del monitoraggio		
		Pressione, temperatura, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione	In continuo	Applicata	Il monitoraggio in continuo è previsto dal PM per le misure di pressione, temperatura, ossigeno, CO, NOx
		<b>II. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in acqua</b>			
		Parametro	Frequenza del monitoraggio		
		Flusso, temperatura e pH dell'acqua	In continuo	Applicata	Il monitoraggio in continuo è previsto dal PM solo per la portata dell'acqua di scarico. Prevista installazione misuratore in continuo anche di temperatura e pH
		Tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa	Periodico	Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"
		Flusso volumetrico e contenuto di CH <sub>4</sub> dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	In continuo	Non pertinente	Non c'è trattamento anaerobico
		Contenuto di H <sub>2</sub> S e CO <sub>2</sub> dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	Periodico	Non pertinente	Non c'è trattamento anaerobico



N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note				
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>								
<b>1.1.5 Emissioni di odori</b>								
9	90	BAT 9. La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito, su base regolare, con la frequenza indicata e secondo le norme EN. Se non sono disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.						
			Parametro	Frequenza del monitoraggio	Fonte dell'emissione	Monitoraggi o associato a		
		a	NO <sub>x</sub> e SO <sub>2</sub>	In continuo	Caldaia di recupero	BAT 21 BAT 22 BAT 36 BAT 37	Applicata	Applicata per NO <sub>x</sub> . Non Pertinente per SO <sub>2</sub>
				Periodico o in continuo	Forno a calce	BAT 24 BAT 26		
				Periodico o in continuo	Brucciato NCG dedicato	BAT 28 BAT 29		
		b	Polveri	Periodico o in continuo	Caldaia di recupero (Kraft) e forni a calce	BAT 23 BAT 27	Non pertinente	Non presente in stabilimento
				Periodico	Caldaia di recupero (solfito)	BAT 37		
		c	TRS (compreso H <sub>2</sub> S)	In continuo	Caldaia di recupero	BAT 21		
				Periodico o in continuo	Forno a calce e bruciatore NCG dedicato	BAT 24 BAT 25 BAT 28		
				Periodico	Emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccogli-truciolli ecc...) e gas debolmente odorigeni residui	BAT 11 BAT 20		
d	NH <sub>3</sub>	Periodico	Caldaia di recupero a riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	BAT 36				

10	90	BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua, come indicato di seguito, con la frequenza indicata e secondo le norme EN. Qualora non siano disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.						
			Parametro	Frequenza del monitoraggio	Monitoraggio associato a			
		a	Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale (TOC)	Giornaliero	BAT 19 BAT 33 BAT 40 BAT 45 BAT 50	Applicata	Il PM prevede per il COD una periodicità mensile. PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"	
		b	BOD5 o BOD7	Settimanale (una volta la settimana)		Applicata	Il PM prevede per il BOD5 una periodicità mensile. PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"	
		c	Solidosospesi totali (TSS)	Giornaliero		Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"	
		d	Azoto totale	Settimanale (una volta la settimana)		Applicata		
		e	Fosforo totale	Settimanale (una volta la settimana)		Applicata		
		f	EDTA, DTPA	Mensile (una volta al mese)			Non applicabile	Nel processo produttivo non sono aggiunte intenzionalmente sostanze contenenti EDTA e DTPA
		g	AOX (secondo la norma EN ISO 9562:2004)	Mensile (una volta al mese)		BAT 19: pasta al solfato bianchita	Non applicabile	Dalle analisi effettuate nel 2010 (Sostanze d.lgs 152/2006, parte V, allegato I, tad. D, Classe I, II, III, IV, V si evince che la presenza di inquinanti è sotto la soglia di rilevanza. Inoltre nel processo produttivo non sono aggiunte intenzionalmente sostanze contenenti AOX
				Ogni due mesi	BAT 33: eccetto impianti TCF e NSSC BAT 40: eccetto impianti CTMP e CMP BAT 45 BAT 50			
h	Metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni)	Una volta l'anno		Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"			
11	91	BAT 11. La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti			Non applicabile	Non presenti in stabilimento		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>							
<b>1.1.7 Gestione dei rifiuti</b>							
12	91	BAT 12. 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.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi)	Cfr. sezione 1.7.3 delle BATC	Generalmente applicabile	Applicata	PR/OVA/46/15 "Gestione rifiuti"
		b	Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio		Generalmente applicabile	Applicata	PR/OVA/46/15 "Gestione rifiuti"
		c	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo		Generalmente applicabile	Applicata	Disidratazione per ridurre peso e volume per il trasporto del rifiuto CER 030307. In progetto l'acquisto di una recuperatrice di fibra per ridurre ulteriormente tale scarto. Sui tutti i rifiuti si applica prioritariamente il recupero di materia
		d	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco		Generalmente applicabile	Applicata	I fogliacci provenienti dal processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimessi nel ciclo produttivo
		e	Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico		Per un utilizzo esterno al sito, l'applicabilità dipende dalla disponibilità di terzi	Applicata	I rifiuti vanno a recupero
		f	Utilizzo esterno dei materiali		Subordinatamente alla disponibilità di terzi	Applicata	La maggior parte dei rifiuti in uscita sono destinati a operazioni di recupero
g	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento	Applicabilità generale	Applicata		Disidratazione per ridurre peso e volume per il trasporto del rifiuto CER 030307. In progetto l'acquisto di una recuperatrice di fibra per ridurre ulteriormente tale scarto. Sui tutti i rifiuti si applica prioritariamente il recupero di materia		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>						
<b>1.1.8 Emissioni in acqua</b>						
13	92	BAT 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.  Applicabilità Applicabile se l'azoto contenuto negli additivi chimici non è biodisponibile (ossia non può fungere da nutriente nel trattamento biologico) o se il bilancio dei nutrienti risulta eccedente.	Applicata	Sostituzione di Ammoniaca 31-32% e acido fosforico 75% con una miscela combinata dei due nutrienti		
14	92	BAT 14. Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.				
			Tecnica	Descrizione		
		a	Trattamento primario (fisico-chimico)	Cfr. sezione 1.7.2.2 delle BATC	Applicata	Lo stabilimento è dotato di un impianto di depurazione, nel quale, mediante trattamento chimico fisico, successivo trattamento biologico in vasche di ossidazione e sedimentazione finale, opera un opportuno trattamento delle acque, prima di scaricarle nel corpo recettore. PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"
b	Trattamento secondario (biologico)	Applicata				
15	92	BAT 15. Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario illustrato alla sezione 1.7.2.2. delle BATC	Non applicabile	Non è necessario il ricorso al trattamento terziario		
16	92	BAT 16. Per ridurre le emissioni di inquinanti provenienti dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.				
			Tecnica			
		a	Progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico	Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"	
		b	Controllo regolare della biomassa attiva	Applicata	Controllo periodico della biomassa attiva attraverso microscopio ottico	
c	Adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva	Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"			

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>							
<b>1.1.9 Emissioni sonore</b>							
17	93	BAT 17. 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.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Programma di fonoriduzione	Un programma di fonoriduzione comprende l'identificazione delle fonti e delle zone interessate, calcoli e misurazione dei livelli sonori per ordinare le fonti secondo questi e identificare la migliore combinazione delle tecniche in termini di costo-efficacia nonché la loro attuazione e monitoraggio	Generalmente applicabile	Applicata	PR/OVA/46/25 "Gestione delle emissioni acustiche"
		b	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra l'emittente e il ricevente e usando gli edifici come barriere fonoassorbenti	Generalmente applicabile nei nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, la rilocazione delle attrezzature e delle unità produttive può essere limitata dalla mancanza di spazio e da costi eccessivi	Non applicata	L'ubicazione delle unità, degli edifici e delle attrezzature principali risale alla prima metà degli anni 1900
c	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose	Tra cui: — ispezione e manutenzione rafforzate delle attrezzature per evitare malfunzionamenti — chiusura di porte e finestre nelle zone interessate — attrezzature azionate da personale esperto — evitare attività rumorose nelle ore notturne — disposizioni in termini di controllo del rumore durante le attività di manutenzione	Generalmente applicabile	Applicata	PR/OVA/46/25 "Gestione delle emissioni acustiche"		

94	d	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose	Rinchiudere le attrezzature rumorose come i macchinari per il legno, le unità idrauliche e i compressori in strutture distinte, come edifici o cabine insonorizzate, il cui rivestimento interno-esterno è composto da materiali fonoassorbenti	Applicata	PR/OVA/46/25 "Gestione delle emissioni acustiche"	
	e	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti			Applicata	A fine vita la strumentazione installata viene sostituita con una ad basse emissioni sonore
	f	Isolamento dalle vibrazioni	Isolamento dalle vibrazioni dei macchinari e collocazione sfasata delle fonti di rumore e dei componenti potenzialmente risonanti		Applicata	PR/OVA/46/25 "Gestione delle emissioni acustiche"
	g	Insonorizzazione degli edifici	Tra cui potenzialmente: — materiali fonoassorbenti applicati a muri e soffitti — porte insonorizzate — finestre con doppi vetri		Applicata	PR/OVA/46/25 "Gestione delle emissioni acustiche"
	h	Abbattimento del rumore	La propagazione del rumore può essere ridotta inserendo barriere fra emittenti e riceventi. Fra le barriere adeguate si annoverano i muri di protezione, le banchine e gli edifici. Fra le tecniche di abbattimento del rumore adeguate si annoverano l'applicazione di silenziatori e attenuatori alle attrezzature rumorose, come valvole di sfiato del vapore e bocchette d'aerazione degli essiccatori	Generalmente applicabile nei nuovi impianti. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere può essere limitato dalla mancanza di spazio.	Applicata	PR/OVA/46/25 "Gestione delle emissioni acustiche"
	i	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		Generalmente applicabile	Non pertinente	Non viene svolta l'attività di stoccaggio e preparazione del legno
	j	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			Non pertinente	Non viene svolta l'attività di stoccaggio e preparazione del legno

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.1.10 Dismissione</b>					
<b>18</b>	94	BAT 18. Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.			
		Tecnica			
		a	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione	Applicata	PR/OVA/46/40 "Gestione del suolo"
		b	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti.	Applicata	PR/GEN/34/02 "Modifiche impiantistiche"
		c	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	IS/OVA/47/01/10 "Adempimenti in caso di inquinamento accidentale del suolo, del sottosuolo, delle acque superficiali e/o sotterranee e dell'aria"
		d	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.	Non pertinente	Come dedotto dalla " Relazione di verifica di sussistenza della Relazione di Riferimento secondo D.M.272/2017"
e	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	IS/OVA/47/01/10 "Adempimenti in caso di inquinamento accidentale del suolo, del sottosuolo, delle acque superficiali e/o sotterranee e dell'aria"		

**1.2 da BAT 19 a BAT 32 NON PERTINENTI.** Le BAT riguardano il "processo Kraft" non presente in Cartiera

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
<b>1.3 Conclusioni sulle BAT per il processo al solfito</b>						
<b>1.3.1 Acque reflue ed emissioni in acqua</b>						
<b>33</b>	104	BAT 33. Per prevenire e ridurre le emissioni degli inquinanti di tutta la fabbrica di paste per carta nel corpo idrico recettore, la BAT prevede un'opportuna combinazione delle tecniche di cui alle BAT 13, BAT 14, BAT 15 e BAT 16 nonché delle tecniche riportate di seguito.	Non pertinente	Processo nonpertinente al ciclo produttivo della cartiera		
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Cottura estesa modificata prima dello sbiancamento		L'applicabilità può essere limitata dai requisiti relativi alla qualità della pasta per carta (se è richiesta un'elevata resistenza)	
		b	Delignificazione con ossigeno prima dello sbiancamento			
c	Vaglio al chiuso e lavaggio efficiente della pasta greggia		Generalmente applicabile			

		d	Evaporazione degli effluenti nella fase di estrazione alcalina a caldo e incenerimento dei concentrati in una caldaia a soda		Applicabilità limitata negli impianti di produzione di «dissolving pulp», se un trattamento biologico multistadio degli effluenti offre una migliore situazione ambientale generale		
		e	Sbiancamento TCF		Applicabilità limitata negli impianti di pasta commerciale e negli impianti che producono pasta per carta a elevato grado di bianco e carte speciali per applicazioni chimiche		
		f	Sbiancamento in ciclo chiuso		Applicabile solo negli impianti che fanno uso della stessa base per la cottura e la regolazione del pH nello sbiancamento		
		g	Sbiancamento preventivo a base di MgO e riciclo dei liquidi di lavaggio provenienti da questa fase verso il lavaggio di pasta greggia		L'applicabilità può essere limitata da fattori quali la qualità del prodotto (per esempio purezza, pulizia e grado di bianco), il numero kappa dopo la cottura, la capacità idraulica dell'impianto e la capacità dei serbatoi, degli evaporatori e delle caldaie di recupero nonché la possibilità di pulire le attrezzature di lavaggio		
		h	Adeguamento del pH del liquor diluito prima/all'interno dell'impianto di evaporazione		Generalmente applicabile negli impianti a base di magnesio. Si richiede una capacità di riserva della caldaia di recupero e del circuito delle ceneri		
105	i	Trattamento anaerobico dei condensati provenienti dagli evaporatori		Generalmente applicabile			



		j	Estrazione e recupero di SO <sub>2</sub> dai condensati provenienti dagli evaporatori.		Applicabile se è necessario proteggere il trattamento anaerobico dell'effluente			
		k	Monitoraggio e contenimento efficaci delle perdite, anche con un sistema di recupero delle sostanze chimiche e dell'energia		Generalmente applicabile			
		Livelli associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione di pasta al solfito bianchita e pasta per carta al solfito di magnesio nel corpo idrico recettore						
			Parametro	Pasta per tipi di carta bianchita al solfito	Pasta per tipi di carta al solfito di magnesio			
				Media annua kg/ADt	Media annua kg/ADt			
	105		Domanda chimica di ossigeno (COD)	10 – 30	20 – 35			
			Solidi sospesi totali (TSS)	0,4 – 1,5	0,5 – 2,0			
			Azoto totale	0,15 – 0,3	0,1 – 0,25			
			Fosforo totale	0,01 – 0,05	0,01 – 0,07			
				Media annua mg/l				
			Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,5 – 1,5	-			
		Livelli di emissione associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione di pasta al solfito NSSC nel corpo idrico recettore						
			Parametro		Media annua kg/ADt			
	106		Domanda chimica di ossigeno (COD)		3,2 – 11			
			Solidi sospesi totali (TSS)		0,5 – 1,3			
			Azoto totale		0,1 – 0,2			
			Fosforo totale		0,01 – 0,02			

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
<b>1.3 Conclusioni sulle BAT per il processo al solfito</b>							
<b>1.3.2 Emissioni atmosferiche</b>							
<b>33</b>	104	BAT 34.Per prevenire e ridurre le emissioni di SO <sub>2</sub> , la BAT consiste nel raccogliere tutti i flussi gassosi contenenti SO <sub>2</sub> altamente concentrati generati dalla produzione di liquor acido, dai digestori, dai diffusori o dai serbatoi soffianti e recuperarne i componenti contenenti zolfo.			Non pertinente	Processo nonpertinente al ciclo produttivo della cartiera	
		BAT 35.Per prevenire e ridurre le emissioni contenenti zolfo e le emissioni odorigene provenienti dal lavaggio, dal vaglio e dagli evaporatori, la BAT consiste nel raccogliere questi gas debolmente odorigeni e applicare una delle tecniche riportate di seguito.			Non pertinente	Processo nonpertinente al ciclo produttivo della cartiera	
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Incenerimento in una caldaia di recupero		Non applicabile agli impianti di produzione di pasta per carta al solfito che usano la cottura a base di calcio. Questi impianti non usano caldaie di recupero		
		b	Sistema di abbattimento ad umido		Generalmente applicabile		
		BAT 36.Per ridurre le emissioni di NO <sub>x</sub> delle caldaie di recupero, la BAT consiste nell'usare un sistema di incenerimento ottimizzato con una o più tecniche riportate di seguito.			Non pertinente		
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		e	Sbiancamento TCF		Applicabilità limitata negli impianti di pasta commerciale e negli impianti che producono pasta per carta a elevato grado di bianco e carte speciali per applicazioni chimiche		
		f	Sbiancamento in ciclo chiuso		Applicabile solo negli impianti che fanno uso della stessa base per la cottura e la regolazione del pH nello sbiancamento		

		g	Sbiancamento preventivo a base di MgO e riciclo dei liquidi di lavaggio provenienti da questa fase verso il lavaggio di pasta greggia		L'applicabilità può essere limitata da fattori quali la qualità del prodotto (per esempio purezza, pulizia e grado di bianco), il numero kappa dopo la cottura, la capacità idraulica dell'impianto e la capacità dei serbatoi, degli evaporatori e delle caldaie di recupero nonché la possibilità di pulire le attrezzature di lavaggio		
105		h	Adeguamento del pH del liquor diluito prima/all'interno dell'impianto di evaporazione		Generalmente applicabile negli impianti a base di magnesio. Si richiede una capacità di riserva della caldaia di recupero e del circuito delle ceneri		
		i	Trattamento anaerobico dei condensati provenienti dagli evaporatori		Generalmente applicabile		
		j	Estrazione e recupero di SO <sub>2</sub> dai condensati provenienti dagli evaporatori.		Applicabile se è necessario proteggere il trattamento anaerobico dell'effluente		
		k	Monitoraggio e contenimento efficaci delle perdite, anche con un sistema di recupero delle sostanze chimiche e dell'energia		Generalmente applicabile		
		Livelli associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione di pasta al solfito bianchita e pasta per carta al solfito di magnesio nel corpo idrico recettore					
105		Parametro		Pasta per tipi di carta bianchita al solfito	Pasta per tipi di carta al solfito di magnesio		
				Media annua kg/ADt	Media annua kg/ADt		
		Domanda chimica di ossigeno (COD)		10 – 30	20 – 35		
		Solidi sospesi totali (TSS)		0,4 – 1,5	0,5 – 2,0		
	Azoto totale		0,15 – 0,3	0,1 – 0,25			

		Fosforo totale	0,01 – 0,05	0,01 – 0,07		
			Media annua mg/l			
		Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,5 – 1,5	-		
		Livelli di emissione associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione di pasta al solfito NSSC nel corpo idrico recettore				
	106	Parametro		Media annua kg/ADt		
		Domanda chimica di ossigeno (COD)		3,2 – 11		
		Solidi sospesi totali (TSS)		0,5 – 1,3		
		Azoto totale		0,1 – 0,2		
		Fosforo totale		0,01 – 0,02		

#### 1.4 da BAT 40 a BAT 41

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano produzione di pasta meccanica non presente in Cartiera.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.5.1 Gestione dei materiali</b>					
42		BAT 42. 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 42 consiste nell'usare una delle tecniche riportate di seguito o una combinazione di esse			
		Tecnica	Applicabilità		
	a	Pavimentazione dura dell'area di stoccaggio della carta da riciclare	Generalmente applicabile	Applicata	Pavimentazione di asfalto e cemento armato in tutta l'area di stoccaggio della MPF
	b	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)	L'applicabilità può essere ridotta dal grado di contaminazione dell'acqua di deflusso (bassa concentrazione) e/o dalle dimensioni degli impianti di trattamento delle acque reflue (volumi ingenti)	Applicata	Crf planimetria 3426
	c	Recintare l'area di stoccaggio della carta da riciclare con recinti resistenti al vento	Generalmente applicabile	Applicata	

		d	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	Generalmente applicabile	Applicata	Programma di pulizia regolare, controllo e svuotamento canalette e pozzetti dell'area di stoccaggio MPF. IS/OVA/46/01 "Controllo canalette e pozzetti". Area di sminuzzamento dotata di nebulizzazione di acqua per l'abbattimento di eventuale formazione di polvere
		e	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.)	L'applicabilità può essere ridotta dalle dimensioni dell'area	Applicata	Solo una piccola parte della MPF con alta frequenza di utilizzo viene stoccata in area adibita non coperta servita dall'impianto di depurazione

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>					
<b>1.5.2 Acque reflue ed emissioni in acqua</b>					
43		BAT 43. Per ridurre l'uso di acqua fresca, il flusso di acque reflue e il carico inquinante, la BAT 43 prevede un'opportuna combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
		Tecnica	Applicabilità		
	a	Separazione dei cicli		Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"
	b	Flusso in controcorrente dell'acqua di processo e ricircolo dell'acqua		Applicata	
	c	Riciclo parziale delle acque trattate dopo il trattamento biologico		Non applicata	Il riciclo dell'acqua avviene prima dell'immissione al trattamento biologico
d	Chiarificazione delle acque bianche		Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"	
44		BAT 44. 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 44 e 45 consiste nell'applicare una delle tecniche riportate di seguito o una combinazione di esse.			
		Tecnica	Applicabilità		
	a	Monitoraggio e controllo continuo della qualità dell'acqua di processo		Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"
	b	Prevenzione ed eliminazione dei biofilm con metodi che minimizzano le emissioni di biocidi		Non applicata	Non presente in stabilimento
	c	Rimozione del calcio dall'acqua di processo con una precipitazione controllata del carbonato di calcio		Non applicata	Non presente in stabilimento

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
45		BAT 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		
		Parametro	Media annua kg/t		
		Domanda chimica di ossigeno (COD)	0,4(1) – 1,4	Applicata	
		Solidi sospesi totali (TSS)	0,02 – 0,2(2)		
		Azoto totale	0,008 – 0,09		
			Fosforo totale	0,001 – 0,005(3)	
		Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,05 per la carta resistente ad umido	Non pertinente Vedi BAT 10	

(1) Nelle cartiere munite di cicli completamente chiusi non si verificano emissioni di COD. (2) Per gli impianti esistenti, si possono verificare livelli fino a 0,45 kg/t, a causa del declino continuo della qualità della carta da riciclare e della difficoltà di adeguare continuamente l'impianto di trattamento degli effluenti. (3) Per gli impianti con un flusso di acque reflue compreso fra 5 e 10 m<sup>3</sup>/t, il limite superiore dell'intervallo è pari a 0,008 kg/t

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
<b>1.1 Conclusioni generali sulle BAT</b>				
<b>1.5.3 Consumo ed efficienza energetici</b>				
46		BAT 46. La BAT consiste nel ridurre il consumo di energia elettrica nelle cartiere con processo RCF avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
		Tecnica	Applicabilità	
	a	Spappolamento ad alta consistenza per separare le fibre della carta da riciclare		Non applicata Non sono presenti in stabilimento spappolatori ad alta consistenza
	b	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		Applicata L'attuazione e il rispetto del „Consumo ed efficienza energetici“ è ottenuto tramite l'applicazione del sistema di gestione ISO 50001
c	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 Bat applicata in MC1. In fase di studio applicazione in MC2	

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
<b>1.6 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione della carta e processi connessi</b>							
<b>1.6.1 Acque reflue ed emissioni in acqua</b>							
47	114	BAT 47. Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tinte	Cfr. sezione 1.7.2.1 delle BAT	Applicabile ai nuovi impianti e agli impianti esistenti in caso di importante rifacimento	Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"
		b	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche		Generalmente applicabile	Applicata	
		c	Riciccolò dell'acqua		Generalmente applicabile. I materiali disciolti organici, inorganici e colloidali possono limitare il riutilizzo dell'acqua sulla tela	Applicata	
d	Ottimizzazione degli spruzzi nelle macchine continue	Generalmente applicabile	Applicata				

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
8	115	BAT 48. Per ridurre l'uso di acqua fresca e le emissioni in acqua generate dagli impianti di produzione di carte speciali, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Miglioramento della pianificazione della produzione della carta	Miglioramento della pianificazione per ottimizzare le combinazioni e la lunghezza del lotto di produzione	Generalmente applicabile	Applicata	
		b	Gestione dei cicli per adeguarsi ai cambi di produzione	Adeguamento dei cicli per far fronte a cambi dei tipi di carta e dei colori e additivi chimici usati		Applicata	
c	Impianto di trattamento delle acque reflue pronto a far fronte ai cambi di produzione	Adeguamento del trattamento delle acque reflue per far fronte a variazioni di flusso, basse concentrazioni e tipi e quantitativi variabili di additivi chimici	Applicata				

	d	Adeguamento del sistema dei fogliacci e della capacità delle tine		Applicata	
	e	Riduzione al minimo del rilascio di additivi chimici (per esempio agenti impermeabilizzanti ai grassi e all'acqua) contenenti composti perfluorati o polifluorati o che contribuiscono alla loro formazione	Applicabile solo agli impianti che producono carta con proprietà idro- e liporepellenti	Non pertinente	Nel processo produttivo non sono aggiunte intenzionalmente sostanze contenenti perfluorati o polifluorati
	f	Transizione verso prodotti ausiliari a basso tenore di AOX (per esempio sostituire l'uso degli agenti per la resistenza ad umido a base di resine di epicloridrina)	Applicabile solo agli impianti che producono tipi di carta con elevata resistenza ad umido	Non pertinente	Nel processo produttivo non sono aggiunte intenzionalmente sostanze contenenti AOX

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
49	115	BAT49. 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 tecnicab)					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti	Separazione degli effluenti contenenti patine. Le sostanze chimiche di patinatura sono recuperate ad esempio per mezzo di: i) ultrafiltrazione; ii) processo di vaglio-flocculazione-disidratazione con reimmissione dei pigmenti nel processo di patinatura. Le acque chiarificate possono essere riutilizzate nel processo	Per quanto riguarda l'ultrafiltrazione, l'applicabilità può essere limitata se — i volumi degli effluenti sono molto ridotti — gli effluenti di patinatura sono generati in diversi luoghi della cartiera — awengono molti cambi di produzione nella patinatura o — se le diverse formulazioni della patina sono incompatibili	Applicata	
b	Pretrattamento degli acque di patinatura	Gli effluenti che contengono patine sono trattati per esempio per flocculazione per proteggere il successivo trattamento biologico delle acque reflue	Applicabilità generale	Non applicata	Non vi è separazione tra gli effluenti in virtù dell'esigua quantità di patina prodotta		



50	115	BAT 50. Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT è avvalersi di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 47, BAT 48 e BAT 49.			
		<b>Livelli di emissione associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione non integrata di carte speciali nel corpo idrico recettore provenienti da un impianto di produzione non integrata di carta e cartone (eccetto carta per usi speciali)</b>		Non pertinente	Settore non pertinente al ciclo produttivo della cartiera
		<b>Parametro</b>	<b>Media annua kg/t</b>		
		Domanda chimica di ossigeno (COD)	0,3 – 5		
		Solidosospesi totali (TSS)	0,10 – 1		
		Azoto totale	0,015 – 0,4		
		Fosforo totale	0,002 – 0,04		
Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,05 per la carta decorativa e resistente ad umido				

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
<b>1.6 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione della carta e processi connessi</b>				
<b>1.6.2 Emissioni atmosferiche</b>				
51	117	BAT 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 pertinente	Nel processo produttivo non sono aggiunte intenzionalmente sostanze contenenti VOC

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
<b>1.6 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione della carta e processi connessi</b>							
<b>1.6.3 Generazione di rifiuti</b>							
52	117	BAT 52. 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).					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche	Cfr. sezione 1.7.2.1 delle BATC	Generalmente applicabile	Applicata	PR/OVA/46/35 "Gestione impianto depurazione acque"
b	Sistemi di riciccolo dei fogliacci	I fogliacci provenienti da diversi luoghi/ fasi del processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimmessi nel ciclo produttivo	Generalmente applicabile	Applicata	I fogliacci provenienti dal processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimmessi nel ciclo produttivo		

		c	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti	Cfr. sezione 1.7.2.1 delle BATC		Applicata	La patina viene prodotta sulla base della quantità di cartone patinato richiesto
		d	Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue	I fanghi aventi un elevato contenuto di fibre generati dal trattamento primario delle acque reflue possono essere riutilizzati in un processo produttivo	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di qualità del prodotto	Applicata	I fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue sono reimmessi nel ciclo produttivo

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
<b>1.6 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione della carta e processi connessi</b>							
<b>1.6.4 Consumo ed efficienza energetici</b>							
53	117	BAT 53. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Applicabilità			
		a	Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio)	Applicabile alle nuove cartiere e in caso di rifacimenti importanti	Applicata	L'attuazione e il rispetto del „Consumo ed efficienza energetici“ è ottenuto tramite l'applicazione del sistema di gestione ISO 50001	
		b	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del cabre prodotto dai raffinatori		Non pertinente	Non viene eseguita alcuna raffinazione perchè non richiesta dal processo produttivo	
		c	Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/pressa a nip esteso	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue) e a molti tipi di carte speciali	Applicata	Bat applicata in MC1. In fase di studio applicazione in MC2	
		d	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta	Generalmente applicabile	Applicata		
		e	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinch analysis»		Applicata		
		f	Raffinatori ad alta efficienza	Applicabile ai nuovi impianti	Non pertinente	Non viene eseguita alcuna raffinazione perchè non richiesta dal processo produttivo	
		g	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico»)	Applicabilità generale	Non pertinente	Non viene eseguita alcuna raffinazione perchè non richiesta dal processo produttivo	
		h	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta		Applicata		

	i	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione		Non pertinente	Non viene eseguita alcuna raffinazione perchè non richiesta dal processo produttivo
	j	Riscaldamento della carta in cassa vapore per migliorare le proprietà drenanti e la capacità di disidratazione	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue) e a molti tipi di carte speciali	Non pertinente	Non sono presenti in stabilimento cassa vapore
118	k	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido)	Generalmente applicabile	Applicata	Nel 2015, si è provveduto alla sostituzione delle pompe a vuoto ad anello liquido con pompe di nuova tecnologia denominate Turbosoffianti
	l	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione		Applicata	
	m	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento		Applicata	
	n	Uso di motori altamente efficienti (EFF1)		Applicata	Previsto dal SG ISO 50001, per i nuovi acquisti, motori IE3
	o	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore		Applicata	
	p	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata		Non applicata	Tutti i fanghi vengono reimmessi nel ciclo produttivo
	q	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria		Applicata	
	r	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione		Non applicata	Il calore di scarto è utilizzato negli scambiatori aria/aria (es. Scarico monolucido, turbosoffianti, ect)
	s	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi		Non pertinente	Non sono presenti in stabilimento forni infrarossi

# ALLEGATO B

## LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore R.D.M. OVARO S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'allegato VIII alla Parte II, del D.lgs 152/2006 "Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno", presso l'installazione sita in via Cartiera, 27, nel Comune di Ovaro, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

**E' autorizzata una produzione di carta e cartoni massima di 540 Mg al giorno.**

### EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

**Punti di emissione n. 22, 27** (Aspirazioni fumane)

**Punti di emissione n. 42, 43** (Aspirazione recupero dei rifili delle taglierine)

**Punto di emissione n. 56** (Aspirazioni rifili)

**Punto di emissione n. 58** (Impianto vuoto)

Inquinante	Valore limite
polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione n. 23** (Aspirazioni fumane e prodotti di combustione)

Inquinante	Valore limite
polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>
ossidi di azoto NOx	350 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione n. 29** (Turbina a gas con caldaia a recupero in bassa pressione – C2 Turbogas 14,1 MWt)

Inquinante	Valore limite
monossido di carbonio	80 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
ossidi di azoto (come NO2)	100 mg/Nm <sup>3</sup> (*)

(\*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%.

**Punto di emissione n. 30** (Caldaia tradizionale a metano ad alta pressione con surriscaldatore – C1 Macchi 26,8 MWt)

Fino al 31 dicembre 2029 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione	
Inquinante	Valore limite
Ossidi di Azoto (NO2)	350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)

A partire dal 1° gennaio 2030 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione	
Inquinante	Valore limite
Polveri	5 mg/Nm <sup>3</sup>
Ossidi di Azoto (NO2)	250 mg/Nm <sup>3</sup> (*)

(\*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

**Punto di emissione n. 45** (Silos stoccaggio carbonato di calcio)

**Punto di emissione n. 46** (Silos stoccaggio caolino)

Inquinante	Valore limite
polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>

**Sono autorizzati i punti di emissione legati ad impianti di emergenza.**

### **Vengono imposte le seguenti prescrizioni per tutti i punti di emissione:**

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
  - il posizionamento delle prese di campionamento;
  - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro
5. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
6. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
7. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
8. Il Gestore è esonerato dall'effettuare i controlli analitici per i punti emissivi relativi alle depolverizzazioni dei silos qualora effettui correttamente le operazioni di manutenzione previste dal piano di monitoraggio e controllo.

### **Ulteriori prescrizioni:**

1. Entro **30 giorni** dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore deve presentare una relazione per la verifica delle caratteristiche costruttive dei camini relativi ai punti di emissione n. **22**, **23** e **27** sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." - Linee guida ARPA FVG LG22.03 Ed. 1 rev. 1 del 24.05.2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web: [http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti\\_e\\_presentazioni/linee\\_guida\\_docs/LG22\\_03\\_e1-r1-attivita-campionamento-camino.pdf](http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_e1-r1-attivita-campionamento-camino.pdf)
2. Entro la data prevista dal Piano di monitoraggio e controllo per il primo campionamento, il Gestore, se necessario in seguito agli esiti della relazione di cui al pt. 1, deve realizzare le idonee modifiche ai camini;

### **Sono autorizzate le emissioni diffuse delle linee di trattamento fanghi derivanti dagli impianti di trattamento acque e vengono stabilite le seguenti prescrizioni:**

1. Tutte le attività di trattamento fanghi devono essere condotte in modo da prevenire la formazione ed evitare per quanto possibile la diffusione di sostanze odorigene;
2. Il Gestore deve esercire la linea di trattamento fanghi secondo le migliori tecniche disponibili, adottando tutte le cautele atte a contenere il più possibile le emissioni in atmosfera di inquinanti in forma diffusa, in ottemperanza alle prescrizioni generali dettate dall'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

### **Trattamenti meccanici dei fanghi:**

Le lavorazioni effettuate con apparecchiature di trattamento meccanico dei fanghi devono essere effettuate in uno spazio coperto e devono essere dotate di idonei dispositivi per la nebulizzazione di prodotti deodorizzanti, da realizzare ed utilizzare solo in casi conclamati di disagio olfattivo esterno, verificato ed accertato dagli organi competenti.

### **SCARICHI IDRICI**

Ai sensi dell'Art. 124 del D.Lgs 152/06 si autorizza lo scarico A1 nel canale di derivazione dal Torrente Degano del miscuglio di acque reflue costituite da:

- acque reflue di processo;
- acque reflue di lavaggio;
- acque reflue di raffreddamento;
- acque meteoriche di dilavamento, che vengono a contatto con sostanze e materiali inquinanti connessi con l'attività esercitata nell'insediamento.

Ai sensi dell'art. 74, comma 1, lett. h, del D.Lgs. 152/2006, si classificano come acque reflue industriali le acque reflue di cui si autorizza lo scarico.

Lo scarico ed il sistema di scarico devono mantenere inalterate le caratteristiche descritte nella documentazione tecnica presentata, fatte salve le eventuali modifiche prescritte dal presente atto.

### **Prescrizioni:**

1. Lo scarico A1 deve rispettare i limiti stabiliti dalla tabella 3, all. 5 D.lgs 152/2006 (scarico in acque superficiali).
2. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti.
3. Con riferimento ai sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque, è fatto d'obbligo di:
  - al termine di ogni evento meteorico di particolare intensità, provvedere alla verifica del buono stato di funzionamento dei sistemi di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento;
  - provvedere all'eliminazione di eventuali anomalie ed a ogni altra operazione di manutenzione necessaria per garantire il buon funzionamento dei sistemi;
4. Sui piazzali non dotati di impianto di captazione e trattamento delle acque meteoriche, non devono essere svolte attività produttive e non devono essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate;
5. Entro **6 mesi** dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore deve installare di un misuratore in continuo di temperatura e pH a monte del punto di scarico A1;
6. Presso lo stabilimento devono essere sempre messi a disposizione delle autorità di controllo i seguenti registri:
  - verifiche tecniche effettuate presso l'impianto di depurazione, le operazioni eseguite e i risultati conseguiti;
  - analisi dei valori di portata misurati in continuo;
  - analisi di autocontrollo delle acque reflue che dovrà contenere i certificati di analisi firmati da un professionista abilitato.

## **RIFIUTI**

### **GESTIONE DEI RIFIUTI**

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate e tenerne traccia in apposito registro.

L'impiego di rifiuti nel ciclo produttivo deve avvenire conformemente alle norme tecniche di cui all'allegato 1, sub 1, tipologia 1.1 del decreto ministeriale 5 febbraio 1998 e s.m.i.

#### *1.1 Tipologia:*

*rifiuti di carta, cartone e cartoncino, inclusi poliaccoppiati, anche di imballaggi [150101] [150105] [150106] [200101]*

##### *1.1.1 Provenienza:*

*attività produttive; raccolta differenziata di RU, altre forme di raccolta in appositi contenitori su superfici private; attività di servizio.*

##### *1.1.2 Caratteristiche del rifiuto:*

*rifiuti, costituiti da: cartaccia derivante da raccolta differenziata, rifiuti di carte e cartoni non rispondenti alle specifiche delle norme Uni-En 643.*

##### *1.1.3 Attività di recupero:*

*a) riutilizzo diretto nell'industria cartaria [R3]*

*b) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria mediante selezione, eliminazione di impurezze e di materiali contaminati, compattamento in conformità alle seguenti specifiche [R3]: impurezze quali metalli, sabbie e materiali da costruzione, materiali sintetici, carta e cartoni collanti, vetro, carte prodotte con fibre sintetiche, tessuti, legno, pergamena vegetale e pergamino nonché altri materiali estranei, max 1% come somma totale; carta carbone, formaldeide non superiore allo 0,1% in peso; fenolo non superiore allo 0,1% in peso; PCB + PCT <25 ppm*

##### *1.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:*

*a) carta, cartone e cartoncino nelle forme usualmente commercializzate;*

*b) materie prime secondarie per l'industria cartaria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.*

Si prescrive quanto di seguito indicato:

1. Per i rifiuti di cui alla tipologia [1.1] CER 150101 e 200101, si autorizza l'operazione di recupero R3 per un quantitativo massimo di 85.000 Mg/anno in ingresso.
2. La messa in riserva dei rifiuti deve essere dotata di apposita cartellonistica nella quale sia indicata la tipologia ed i codici CER dei rifiuti ivi stoccati.
3. Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per il deposito delle materie prime.

In relazione ai rifiuti prodotti in impianto:

1. lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi liquidi deve avvenire al coperto in idonei contenitori dotati di bacino di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso, oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, pari ad almeno 1/3 del volume totale dei serbatoi e, in ogni caso, non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità. Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta apposita etichettatura, con l'indicazione del rifiuto stoccato conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose;
2. il deposito dei rifiuti deve avvenire su superfici pavimentate. Deve inoltre essere assicurata la captazione, raccolta e trattamento dei residui liquidi e solidi delle aree di deposito rifiuti ed effettuata idonea pulizia delle relative aree (in particolare se in cumuli). Qualora il rifiuto abbia caratteristiche polverulente devono essere adottate le opportune misure di prevenzione contro il trasporto eolico.

## **RUMORE**

Il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal PCCA del Comune di Ovaro.

# ALLEGATO C

## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

### **CONSIDERAZIONI GENERALI**

#### **Evitare le miscele**

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

#### **Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento**

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

#### **Guasto, avvio e fermata**

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006.

#### **Arresto definitivo dell'impianto**

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

#### **Manutenzione dei sistemi**

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte Quinta del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.



### **Accesso ai punti di campionamento**

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue;
- b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento;
- c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera;
- d) aree di stoccaggio dei rifiuti;
- e) pozzi di approvvigionamento idrico.

### **SCELTA DEI METODI ANALITICI**

#### **Aria**

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG [http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti\\_e\\_presentazioni/linee\\_guida.html](http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html)

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali temporanea impossibilità delle postazioni di campionamento.

#### **Acque**

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito (<http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-aia/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-aia>), possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

### Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

### Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

### Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail [autocontrolli.aia@arpa.fvg.it](mailto:autocontrolli.aia@arpa.fvg.it) i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

## ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

## PARAMETRI DA MONITORARE

### Aria

Nella **Tabella 1** vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

**Tabella 1 - Inquinanti monitorati emissioni in atmosfera**

Parametri	Punti di emissione Modalità di controllo e frequenza							Metodi
	22, 27 (Fumana cappe)	23 (Fumana cappe)	42, 43 (Taglierine)	56 (Aspirazio ne refili)	58 (Pompe a vuoto)	29 (Caldaia vapore Turbogas)	30 (Caldaia vapore Macchi)	
Portata, temperatura, umidità	B	A	A	A	B	A	A	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - Aria"
Polveri totali	B	A	A	A	B			
Ossidi di azoto (NOx)		A				A	A	
Monossido di carbonio (CO)						A	A	

A= annuale, B=biennale

Nella **Tabella 2** vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

**Tabella 2 - Sistemi di trattamento emissioni in atmosfera**

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
42, 43, 56 (Taglierine)	Filtro	<p><b>Componenti elettriche ed elettroniche</b> manutenzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- secondo frequenze indicate dal produttore,</li> <li>- secondo esiti di controllo,</li> <li>- in fermata impianto</li> </ul> <p><b>Media filtranti</b> manutenzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- secondo frequenze indicate dal produttore,</li> <li>- secondo esiti di controllo,</li> <li>- in fermata impianto</li> </ul> <p><b>Motore e coclea elettroventilatore</b> manutenzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- secondo frequenze indicate dal produttore,</li> <li>- secondo esiti di controllo,</li> <li>- in fermata impianto</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- stato di conservazione</li> <li>- rumorosità e vibrazioni</li> <li>- funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi</li> <li>- assorbimento elettrico e tensioni</li> <li>- efficienza filtri</li> </ul>	Mensile e in fermata	Annotazione su registro
23	Controllo combustione	<p><b>Componenti elettriche ed elettroniche</b> manutenzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- secondo frequenze indicate dal produttore,</li> <li>- secondo esiti di controllo,</li> <li>- in fermata impianto</li> </ul>	funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi	Continuo in automatico	Annotazioni sul registro
29 30	Controllo combustione, controlli funzionali turbogas	<p><b>Componenti elettriche ed elettroniche</b> manutenzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- secondo frequenze indicate dal produttore,</li> <li>- secondo esiti di controllo,</li> <li>- in fermata impianto</li> </ul>	funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi	Continuo in automatico e ad uomo presente	Annotazione su registro centrale termoelettrica

Nella **Tabella 3** vengono indicati i controlli da effettuare per limitare le emissioni diffuse e fugitive

**Tabella 3 - Emissioni diffuse e fugitive**

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Magazzino stoccaggio materie prime/macero area raccolta degli sfridi	Nebulizzazione acqua	Funzionalità impianto nebulizzazione (continua)	Registro eventuali anomalie

## Acqua

Nella **Tabella 4** vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

**Tabella 4 - Inquinanti monitorati allo scarico A1**

Parametri	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
	Controllo laboratorio esterno	Controllo interno	
Portata		C con registrazione dato media giornaliera	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Acqua"
pH	M	C	
Temperatura	M	C	
Colore	M		
Solidi sospesi totali (TSS)	M	G con kit rapid test <sup>(2) (3)</sup>	
BOD <sub>5</sub>	M	S con kit rapid test	
COD	M	G con kit rapid test <sup>(2) (3)</sup>	
TOC <sup>(1)</sup>	M		
Solfati	M		
Cloruri	M		
Fosforo totale	M	S con kit rapid test	
Azoto totale	M	S con kit rapid test	
Azoto nitrico (come N)	M		
Materiali grossolani	T		
Alluminio	T		
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	T		
Azoto nitroso (come N)	T		
Solfuri	T		
Solfiti	T		
Idrocarburi totali	T		
Tensioattivi totali	T		
Solventi clorurati	T		
Saggio di tossicità acuta	T		
Boro	A		
Cadmio	A		
Cromo totale	A		
Manganese	A		
Mercurio	A		
Nichel	A		
Piombo	A		
Rame	A		
Zinco	A		

C=continuo, A=annuale, T=trimestrale, M=mensile; B=bimestrale, S=settimanale, G=giovedì

(1) Per motivi economici e ambientali si registra una tendenza a sostituire il parametro COD con il parametro TOC. Se il TOC è già misurato in quanto parametro chiave di processo, non è necessario misurare il COD; è tuttavia necessario stabilire una correlazione fra i due parametri per la fonte di emissioni specifica e la fase di trattamento delle acque reflue.

(2) È possibile ricorrere anche alle metodologie rapide di analisi (rapid test). I risultati delle analisi rapide devono essere controllati regolarmente (per esempio con cadenza mensile) conformemente alle norme EN oppure, se queste non sono disponibili, conformemente a norme ISO, nazionali o internazionali che assicurino risultati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica.

(3) Per gli impianti in funzione meno di sette giorni a settimana, la frequenza di monitoraggio del COD e del TSS può essere ridotta per coprire i giorni in cui l'impianto è in funzione o estendere il periodo di campionamento a 48 o 72 ore.

I risultati relativi ai "Controlli interni" devono essere conservati presso l'impianto e messi a disposizione dagli Enti che ne facciano richiesta.

Nella Tabella 5 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

**Tabella 5 - Sistemi di depurazione acque reflue industriali scarico A1**

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>Scarico A1</b>	Impianto di depurazione	sgrigliatore sollevamento	-vasca di sollevamento -sensori di livello -pompe	-strumenti ed apparati di misura  -strumenti di prova ed analisi di laboratorio  -misuratori di portata  -regolatori di livello  -dosatori  -spie di efficienza	- ispezione vasche	<u>GIORNALIERA</u> -controllo visivo punto di scarico -controllo analitico stadi del trattamento -efficienza strumenti di controllo ed attuatori, -produzione fanghi  <u>SETTIMANALE</u> -efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, dosatori, diffusori di fondo, valvolame, soffianti ponti raschiatori, impiantistica generale  <u>IN CONTINUO</u> -misura ossigeno disciolto in vasche di ossidazione	Registro
		flocculazione	- vasca - dosatore - pHmetro		- pozzetti e punti prelievo a valle degli stadi di processo, per controlli analitici di efficienza stadi del trattamento		
		sediflottatore	-vasca di chiarificazione - ponte raschiante - pompe		- misuratore in continuo ossigeno disciolto in vasche di ossidazione		
		vasche depurazione a fanghi attivi (ossidazione)	-vasche di aerazione -diffusori di fondo -soffianti -pompe		- produzione fanghi		
		decantazione finale	-decantatore secondario -ponte raschiatore -raschia di superficie -motori -pompe		-postazioni di verifica pulizia griglie, condotte di scarico, strutture mobili ed apparati elettromeccanici		
		ispessimento fanghi	- tina fanghi - pompe		-quadri elettrici comando pompe, soffianti, dosatori ed agitatori		
<b>Scarichi n.7 e n.9</b>	Trattamenti primari scarichi domestici	vasche depurazione	-vasche condensagrass i -vasche Imhoff	-indicazioni del costruttore, in registro di manutenzione	-pozzetti e punti prelievo a valle delle vasche -aperture ispezione vasche	-ispezione visiva semestrale -svuotamento almeno annuale delle vasche	

**Monitoraggio previsto dall'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 1582/2006**

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il gestore effettua i controlli di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006. Le modalità di monitoraggio devono, in mancanza di linee guida o normative specifiche, essere concordate con ARPA FVG.

## Rumore

Nella Tabella 6 vengono indicate le postazioni di misura dove verranno eseguite le misure fonometriche ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o ampliamenti del comprensorio produttivo, che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Tali campagne di misura dovranno consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni presenti nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

Tabella 6 - Postazioni indagini acustiche

Punto di misura	Est	Nord	Descrizione
P2	2356106	5149734	Nei pressi della chiesa di S.Vigilio
P3	2356038	5149841	Via Cartiera , inizio curva salita al paese
P4	2356067	5150049	Bordo zona industriale, di fronte alla centrale termica
P6.1	2356098	5150356	Nei pressi della prima abitazione civile posta a nord dello stabilimento
P7.1	2355480	5150180	Nei pressi dell'abitazione più ad est della frazione di Luint
P12	2355884	5149601	Inizio area abitata della Frazione di Cella

## Odori

Nel caso di conclamati ed accertati disturbi causati da emissioni odorigene, su richiesta motivata del Comune, il Gestore deve effettuare a proprio carico, tramite laboratorio qualificato, misure e/o stime delle unità odorigene secondo modalità concordate con ARPA FVG.

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

### Controllo e manutenzione

Nella **Tabella 7** vengono specificati i monitoraggi previsti sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite).

**Tabella 7 - Controlli sui macchinari**

Macchina Impianto Sistema	Parametri e condizioni da controllare	Interventi e frequenza di controllo	Modalità di intervento e la registrazione
Centrale termoelettrica	Emissioni Integrità strutturale componenti eserciti ad alta temperatura	Controllo in continuo parametri di combustione / Controllo e taratura strumenti annuale  Manutenzione annuale caldaia e turbogas, bruciatori, estrattori, sicurezze spurghi, turbine, attuatori ed accessori  Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione –cadenza annuale	Registro Centrale termoelettrica
Impianto di depurazione	Parametri controllo acque fasi del trattamento	Controllo in continuo e discontinuo parametri / Verifica e taratura strumenti annuale	Sistema informatico/Registro
	Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori Attuatori Pompe di ciclo Pompe additivi	Controllo strumentale continuo a quadro e osservazioni discontinue / Manutenzione ordinaria e programmata preventiva con cadenza mensile	
Filtri aspirazione	Emissioni	Condizioni di efficienza, Resa, Perdita di carico / Manutenzione ordinaria annuale	Registro di manutenzione
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Ristagni acque Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

### Interventi di manutenzione ordinaria

Gli interventi di manutenzione ordinaria, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA e il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente, devono essere eseguiti e registrati secondo le procedure interne e le istruzioni d'uso e manutenzione delle attrezzature.

### Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc...)

Nella **Tabella 8** vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

**Tabella 8 – Aree di stoccaggio**

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento/pavimentazione		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
C1- serbatoio interrato gasolio	Verifica integrità	Secondo manutenzione periodica programmata	Registro	Presenza kit di raccolta di sversamenti	Ad ogni fornitura	Registro anomalie
	Indicatori di livello	Continua in sala controllo	Registro anomalie			
C2 – olii C3- vernici e diluenti				Integrità cordolo, pavimentazione in cls, ispezione locale	Settimanale	Registro anomalie
				Presenza kit di raccolta di sversamenti	Annuale	Registro anomalie
C4- sottomacchina				Integrità bacino di contenimento, cordolo, pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti, pavimentazione in cls ispezione locale	Settimanale	Registro anomalie
				Presenza kit di raccolta di sversamenti	Annuale	Registro anomalie
C5 –secondo piano	Indicatori di livello	Continua in sala controllo	Registro anomalie	Integrità bacino di contenimento		
Depositi temporanei rifiuti S1, S2 , S3, S5, S7, S9, S10, S11, S12, S13, S18, S19, S20	Visivo, condizioni integrità	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Idone a pulizia	Registro (annotazioni e interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Depositi temporanei rifiuti S4, S8 , S14				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia giornaliera aree circostanti	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)



**I controlli sulle strutture di contenimento devono comprendere la verifica di:**

- Pulizia e ordine dell'area;
- Presenza di spandimenti dai contenitori adibiti alla raccolta;
- Materiali presenti rispetto a quanto autorizzato;
- Rispetto delle quantità stabilite;
- Integrità e chiusura dei contenitori;
- Etichettatura dei contenitori;
- Impermeabilizzazione pavimento e cordolo;
- Stato della segnaletica di pericolo, obbligo, divieto e informazione;
- Stato della recinzione e del portone di accesso (se presenti);

**Indicatori di prestazione**

In **Tabella 9** vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

**Tabella 8 - Monitoraggio degli indicatori di performance**

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale su carta prodotta	Nm <sup>3</sup> gas naturale / Mg carta	Computata da bollette consumi o contatore	Mensile/annuale	Sistema informatico (AICA)/ Rapporto annuale ambientale
Consumo di acqua su carta prodotta	m <sup>3</sup> acqua/ Mg carta		Mensile/annuale	
Reflui scaricati su carta prodotta	m <sup>3</sup> reflui/ Mg carta		Mensile/annuale	
Consumo energia elettrica su carta prodotta	kWh/ Mg carta		Mensile/annuale	

**ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO**

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato DM 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione del Gestore R.D.M. OVARO S.p.A. è collocata in via Cartiera, 27, nel Comune di Ovaro.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di Ovaro, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D3 (insediamenti industriali esistenti) ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di Ovaro – catasto terreni -

Foglio catastale 29 - Mappali: 380, 384, 385, 386, 401, 415, 416, 520, 521

Foglio catastale 47 - Mappali: 188, 228, 232

Foglio catastale 50 - Mappali: 13, 193, 194, 258

Foglio catastale 51 - Mappali: 3, 9, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 28, 29, 176, 557, 870, 897

Foglio catastale 64 - Mappali: 1, 4, 5, 6

Foglio catastale 52 - Mappali: 3, 4, 62, 64, 69, 170, 176, 177, 178, 179, 180, 204, 257, 259, 269, 279, 281, 282, 288, 289, 290, 292, 295, 437, 439, 441, 442, 444, 464, 494, 499.

## CICLO PRODUTTIVO

L'installazione del Gestore R.D.M. OVARO S.P.A., ricade tra le attività industriali identificate al 6.1 lettera b) *"Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno"* dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006.

La cartiera attualmente produce cartoncino monostrato e multistrato di diverse tipologie e caratteristiche fisiche e meccaniche, per il settore del packaging, scatolificio, legatoria ed ufficio.

Il Gestore dichiara che la capacità massima di produzione di cartoncino, riferito alla soglia AIA è pari a **540 Mg al giorno**.

Il processo produttivo si svolge su due linee, costituite da due macchine continue MC1 e MC2 seguite da un'accoppiatrice off line (MA3).

La macchina continua 1 (MC1), che ha una potenzialità produttiva di circa 90.000 Mg/a, è di tipo combinato con monolucido ed ha la possibilità di produrre cartoncino multistrato fino a 3 strati utilizzando tre tele di formazione, ciò permette di raggiungere grammature fino a 950 g/m<sup>2</sup>. Sulla macchina sono installate due patinatrici per la produzione di cartone patinato, attività che rappresenta circa il 30% della potenzialità della MC1.

La macchina continua 2 (MC2), con potenzialità produttiva di circa 45.000 Mg/a produce cartone monostrato che può essere successivamente accoppiato in linea con bobine di cartone prodotto dallo stesso stabilimento di Ovaro, mediante colla polivinilica.

La macchina accoppiatrice 3 (MA3), è un'accoppiatrice fuori linea. Accoppia tra loro più strati di carta e/o cartone di alta qualità provenienti da fornitori esterni e dalla stessa unità produttiva di Ovaro. Con potenzialità produttiva di circa 25.000 t/a.

Nello Stabilimento sono presenti inoltre degli impianti Taglia-cartone, per l'eventuale taglio in quadranti di piccole dimensioni ed una fustellatrice.

### Fasi principali del processo produttivo:

L'attività produttiva della "Macchina continua" (MC) prevede le seguenti fasi:

- preparazione impasti
- formazione del foglio
- sezione presse
- essiccazione
- patinatura
- avvolgitore

## **Preparazione impasti**

Il processo produttivo inizia nel reparto "Preparazione Impasti" mediante l'approntamento delle materie prime, costituite da:

- Carta da macero proveniente da impianti di recupero e qualificata quale materia prima secondaria, accompagnata da documentazione attestante qualità e tipologia del materiale nel rispetto delle norme tecniche vigenti.
- Carta da macero classificata come rifiuto (CER 150101), utilizzata nel ciclo produttivo conformemente alle norme tecniche di cui all'allegato 1, sub 1, tipologia 1.1 del D.M. 5 febbraio 1998.

Il materiale fibroso di riciclo viene prelevato dalle aree adibite allo stoccaggio e caricato su nastri o direttamente nei pulpers, dove avviene il dosaggio degli additivi necessari al processo.

La materia prima spappolata viene depurata dalle impurità più grossolane (filo di ferro, plastica, inerti ed altro materiale di scarto) e successivamente sottoposta ai controlli di qualità.

Dopo il caricamento dei pulpers e lo spappolamento delle fibre il materiale passa nelle tine (contenitori polmone), funzionali a mantenere la continuità di alimentazione di materia prima alle fasi successive del processo.

Date le caratteristiche della materia prima fibrosa (100% macero) l'impasto è anche trattato presso un'apposita area di epurazione, con eliminazione delle particelle di plastica più piccole mediante impianti specifici (separplast), seguiti poi da epuratori centrifughi.

L'impasto depurato viene inviato alle macchine continue tramite quattro linee di alimentazione distinte, una linea a servizio della Macchina Continua 2 (MC2), e le altre tre linee a servizio della Macchina Continua 1 (MC1), per la produzione differenziata, nello specifico, dello strato di copertina, dello strato di retro e dello strato di centro.

## **Formazione del foglio**

L'impasto depurato è inviato alle tine di macchina che alimentano le casse d'afflusso alle tavole piane delle due macchine continue dove avviene la formazione del foglio.

Le tele di formazione del foglio provvedono alla distribuzione delle fibre cellulosiche e alla graduale separazione dell'acqua dalle fibre per drenaggio e successiva aspirazione "a vuoto". La depressione necessaria viene creata grazie all'impiego di due turbo-soffianti, una a servizio della Macchina Continua 1 (MC1) ed una a servizio della Macchina Continua 2 (MC2).

Alla fine del passaggio sulla tela di formazione il materiale costituente il foglio raggiunge una consistenza di circa il 20% in secco, caratteristica che permette il passaggio del foglio, dopo l'accoppiamento meccanico dei tre strati nel caso della MC1 e tal quale nel caso della MC2, alla successiva sezione delle presse (pressa scarpa e pressa lisciante).

## **Sezione presse**

La sezione presse è costituita da tre presse aspiranti feltrate seguite da una pressa lisciante in MC1 e tre presse in MC2. La funzione delle presse è quella di drenare dal foglio di carta la maggior quantità di acqua possibile (secco in entrata presse circa 20%, secco in uscita presse 53%). L'acqua, che viene estratta attraverso l'azione di pressatura meccanica e di depressione "a vuoto", è ceduta ai feltri che accompagnano il foglio di cartone. Il foglio viene successivamente inviato alla fase di essiccazione.

## **Essiccazione**

Per ottenere il cartone finito con un grado di secco del 93%, come previsto dalle specifiche di prodotto, si rende necessario l'utilizzo di una batteria di essiccatori sotto cappa condizionata, dove l'estrazione dell'acqua ancora presente tra gli interstizi delle fibre avviene per evaporazione.

La seccheria è dotata di una batteria essiccatrice formata da cilindri essiccatori sovrapposti e sfalsati, che consente il contatto alternato di entrambi i lati del foglio di cartone alimentati dal vapore prodotto dalla centrale termica. Nello specifico, la MC1 è dotata anche di un cilindro monolucido che dà una particolare finitura alla superficie del foglio.

Il calore recuperato dalle cappe viene utilizzato nel processo di produzione al fine di ottimizzare il ciclo termico.

## **Patinatura**

La patinatura avviene solo sulla linea MC1 dove sono presenti due patinatrici in linea per l'applicazione della patina (formata da carbonato e lattice) con lo scopo di predisporre il cartone ad una migliore stampabilità.

## **Avvolgitore**

Il processo produttivo della MC termina con l'avvolgimento del cartone in automatico sull'avvolgitore finale (pope), dopo aver attraversato la sezione delle calandre che hanno la funzione di conferire una lisciatura superficiale. Le bobine ottenute sono pronte per essere inviate al reparto Allestimento per il successivo taglio in formato.

La prerogativa della MC2 è la possibilità di inviare il foglio di cartone direttamente all'impianto di accoppiamento MA3, ovvero senza avvolgimento al pope.

## **Attività produttiva "Allestimento" (AL)**

Il cartone prodotto in MC1 viene avvolto al pope (cilindro arrotolatore) e trasportato alla taglierina per il taglio in quadranti oppure alla ribobinatrice per il taglio in bobine.

Il cartone monostrato prodotto in MC2 può essere avvolto su anime d'acciaio ed in seguito inviato alla Bobinatrice, oppure inviato in diretta all'accoppiatore MA3 per produrre i vari tipi di cartoncino accoppiato.

Nel caso della produzione di cartoncino accoppiato, il foglio in uscita dalla MC2 è direttamente inviato all'accoppiatore, che è dotato di due sistemi di applicazione colla in automatico e di due avvolgitori per bobine di semilavorato per la realizzazione di cartone accoppiato a tre strati di diverso spessore. Il cartone accoppiato così ottenuto passa direttamente nella taglierina per il taglio in formati.

All'uscita del processo i fogli tagliati vengono stivati su bancali in legno i quali vengono trasportati tramite apposita navetta al reparto confezionamento. Qui vengono ricoperti con film plastico termoretraibile e, dopo il passaggio in forno essiccatore, conferiti nei magazzini di stoccaggio del prodotto finito, in attesa o di spedizione al cliente o di successiva ri-lavorazione (taglio in quadranti o in fustella).

Anche la lavorazione dei semilavorati avviene nel reparto allestimento con l'impiego della macchina accoppiatrice (MA3) e prevede che i rotoli di semilavorati prodotti dalla MC1 e dalla MC2 o provenienti da fornitori esterni, prelevati dal magazzino semilavorato, vengano srotolati ed incollati tra loro mediante l'utilizzo di apposite colle.

Il foglio di cartone accoppiato passa poi direttamente alla taglierina per il taglio in formati.

Il prodotto finito viene sottoposto ai controlli di qualità ed inviato alla fase di Confezionamento.

L'accoppiatore MA3 normalmente lavora su due turni cinque giorni/settimana.

Le eventuali lavorazioni secondarie sull'accoppiato vengono eseguite con l'ausilio di tre taglierine (lavorazione in quadranti mediante taglio in formato di dimensioni ridotte) e di una fustellatrice. Questi ultimi impianti lavorano in modo discontinuo in funzione del programma di produzione.

## **Modifiche impiantistiche previste**

### *Preparazioni impasti:*

Il Gestore intende installare un impianto per l'ottimizzazione del recupero della fibra nello scarto del pulper, costituito da un cestello rotante orizzontale forato, dotato di fori con dimensione tale da permettere la separazione della plastica, caratterizzata da particelle di dimensioni superiori a quelle dei fori, dalla fibra cellulosica. In seguito alla separazione, mentre la fibra cellulosica viene reimpressa direttamente nel ciclo produttivo, un sistema di lavaggio allontana la plastica dalla superficie del cestello. La frazione plastica viene successivamente pressata, per eliminare l'acqua in eccesso, ed avviata allo smaltimento.

I vantaggi di questo sistema sono:

- Riduzione del quantitativo di produzione del rifiuto CER 030307 (scarti di sottopulper) in ottemperanza della BAT 12 g;
- Nessun aumento dei consumi d'acqua in quanto tutta l'acqua di lavaggio viene reimpiegata nel ciclo produttivo;
- Assenza di emissioni in atmosfera.

### *Confezionamento:*

Il Gestore intende sostituire l'impianto per l'imballaggio del prodotto finito con termoretraibile con un impianto, con rilevatore ottico, che utilizza polietilene a freddo.

I vantaggi di questo sistema sono:

- Riduzione del consumo di materiale plastico di imballaggio;
- Assenza di consumi d'acqua;
- Il confezionamento avviene a freddo, senza necessità di apporto di calore, con conseguente possibilità di dismissione dei due forni esistenti e dei relativi punti emissivi (p.ti emissivi 50 e 51);
- Assenza di emissioni in atmosfera.

## **ENERGIA**

Il sito produce energia elettrica mediante due gruppi di cogenerazione alimentati a metano. La potenzialità complessiva di tali impianti eccede il fabbisogno d'energia elettrica della cartiera, quindi il surplus prodotto viene ceduto al mercato libero dell'energia.

Nel reparto allestimento sono presenti due impianti termici (fornetti), funzionanti a metano, necessari per la termo-retrazione del film termoretraibile di imballo.

Il vapore prodotto viene utilizzato esclusivamente nel reparto macchina continua.

## EMISSIONI ATMOSFERA

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza descrizione	Portata massima di progetto (Nmc/h)/	Altezza punto di emissione (m)	Riferimento altezza	Note
22	Fumana cappe	36.000	8	Piano ballatoio	
23	Fumana cappe	41.500	8	Piano ballatoio	
27	Fumana cappe	51.000	12	Piano campagna interno	
29	Caldaia vapore turbogas 12 t/h Potenza 14,1 MWt	63.000	40	Piano macchina (CTE)	
30	Caldaia vapore Macchi 35 t/h Potenza 26,8 MWt	44.000	22	Piano macchina (CTE)	
42	Aspirazione Rifili	11.000	12	Piano campagna interno	Sistema di abbattimento con filtri a maniche
43	Aspirazione Rifili	11.000	5	Piano campagna interno	Sistema di abbattimento con filtri a maniche
45	Silos stoccaggio CaCO <sub>3</sub>	NQ	14	Piano campagna interno	Sistema di abbattimento con filtri a maniche
46	Silos stoccaggio caolino	NQ	13	Piano campagna interno	Sistema di abbattimento con filtri a maniche
56	Aspirazione Rifili	11.000	5	Piano campagna interno	Sistema di abbattimento con filtri a maniche
58	Turbo soffianti	34.000	14,5	Piano campagna interno	

Il monitoraggio di NO<sub>x</sub> e di CO in uscita dal camino della centrale a turbogas è effettuato da analizzatori in continuo. Le emissioni totali in atmosfera dell'impianto sono costituite dai gas di combustione delle due centrali e dalle polveri convogliate da estrattori di aria ambiente e di fumane.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza **soggetti ad autorizzazione:**

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza
9	Valvola di sicurezza linea vapore seccheria MC1
21	Valvola di sicurezza linea vapore seccheria MC1
35	Valvola di sfioro vapore caldaia Macchi
36	Valvola di sicurezza spillamento vapore TV
44	Valvola di sicurezza vapore Ruths
57	Valvola di sicurezza linea vapore seccheria MC1

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza Descrizione	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
<b>1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8</b>	Aspirazioni ricambi d'aria ambiente di lavoro	articolo 272, comma 5, del d.lgs 152/2006
<b>10, 11, 12, 13, 14, 15, 17, 18</b>	Aspirazioni ricambi d'aria ambiente di lavoro	articolo 272, comma 5, del d.lgs 152/2006
<b>24, 25, 26, 28</b>	Aspirazioni fumane	non dà luogo a inquinamento come definito da art 268 comma 1 lett. a del d.lgs 152/2006
<b>31</b>	Camino caldaia produzione acqua calda per servizio mensa	art. 282, comma 1, D. Lgs. 152/2006
<b>32, 33, 34</b>	Riscaldamento locali mensa e cabina di decompressione	art. 282, comma 1, D. Lgs. 152/2006
<b>47, 48, 49</b>	Aspirazioni e ricambi d'aria ambiente di lavoro	articolo 272, comma 5, del d.lgs 152/2006
<b>50</b>	Fumi dei bruciatori a metano da 165 kW per forno di imballo del prodotto finito, a mezzo di film di prodotto plastico termoretraibile	articolo 269, comma 14, lettera c), del d.lgs 152/2006
<b>52, 53, 54, 55</b>	Aspirazioni e ricambi d'aria ambiente di lavoro	articolo 272, comma 5, del d.lgs 152/2006
<b>59</b>	Estrazione aria compressore CTE	non dà luogo a inquinamento come definito da art 268 comma 1 lett. a del d.lgs 152/2006

Il Gestore dichiara che:

1. il punto emissivo n. **41** è stato dismesso in seguito allo smantellamento delle pompe a vuoto;
2. il punto di emissione n. **51** è stato dismesso;

## SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punto di scarico:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
<b>A1</b> [acque reflue industriali]	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. acque da macchina continua 1</li> <li>b. acque lavaggio feltri macchina continua 1</li> <li>c. acque da macchina continua 2</li> <li>d. acque lavaggio feltri macchina continua 2</li> <li>e. pompe anello liquido macchina continua 2</li> <li>f. acque da accoppiatrice 3</li> <li>g. acque da preparazione impasti</li> <li>h. acque da flottatore supercell;</li> <li>i. acque di prima pioggia delle seguenti aree: <ul style="list-style-type: none"> <li>- aree stoccaggio materia prima imballata;</li> <li>- aree stoccaggio sfridi di prodotto;</li> <li>- aree di stoccaggio macchinari in manutenzione;</li> <li>- aree prossime all'impianto di depurazione;</li> <li>- area di deposito dei materiali di scarto del ciclo produttivo;</li> <li>- aree di stoccaggio dei contenitori vuoti;</li> <li>- aree in cui si trovano i silos contenenti materiali polverulenti;</li> <li>- aree nelle quali si trovano le tubazioni di carico dei prodotti chimici;</li> <li>- aree di deposito dei materiali.</li> </ul> </li> </ul>	Canale di carico della centrale idroelettrica "Ovaro 2"	Impianto di depurazione aziendale
<b>SM1</b>	acque meteoriche e scarichi civili n. 2, 3, 4, 5, 6, 8	Torrente Degano	-
<b>SM2</b>	acque meteoriche	Torrente Degano	-
<b>SM3</b>	acque meteoriche	Torrente Degano	-
<b>SM4</b>	acque meteoriche	Torrente Degano	-
<b>SM5</b>	acque meteoriche e scarico civile n. 9	Torrente Degano	-
<b>SM6</b>	acque meteoriche e scarichi civili n. 7 e mensa	Torrente Degano	-
<b>SM7</b>	acque meteoriche	Torrente Degano	-
<b>SMc</b>	acque meteoriche	Canale di carico della centrale idroelettrica "Ovaro 2"	-

La portata delle acque di processo che perviene al depuratore interno è di 210 mc/h.

Le superfici scolanti esterne le cui acque di dilavamento recapitano direttamente in corpo idrico – Torrente Degano – (indicate in verde nella planimetria n. 3426/4) sono oggetto di pulizie periodiche. A tal fine è adottata ed attuata dalla Società una rigorosa procedura di pulizia e di supervisione delle aree scoperte pavimentate al fine di garantire in qualsiasi momento la non-contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento.

Le acque reflue industriali sono inviate ad un impianto di trattamento acque interno allo stabilimento. Esso è costituito da un trattamento chimico-fisico primario, che funge anche da comparto di equalizzazione con volume pari a 1100 m<sup>3</sup>, e da un trattamento biologico finale su due linee.

L'impianto scarica nel canale di carico delle centrali idroelettriche, che attraversa lo stabilimento e che recapita le acque nel torrente Degano.

## **EMISSIONI SONORE**

In data 11 dicembre 2014 il Comune di Ovaro, ai sensi dell'art. 23 della legge regionale n. 16/2007, ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del proprio territorio.

L'installazione IPPC della Società è stata inserita all'interno del PCCA, in classe VI (aree esclusivamente industriali) con i seguenti limiti:

valore limite assoluto di immissione:

- diurno: 70 (dB(A))
- notturno: 70 (dB(A))

Dalle analisi effettuate nel mese di novembre 2015, i cui risultati sono riportati nel "Rapporto di misura emissioni sonore" datato 12 febbraio 2016, si evince il rispetto dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di Ovaro.

## **RIFIUTI**

Il Gestore dichiara che, per quanto concerne i rifiuti prodotti, l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'articolo 183 del d.lgs. 152/2006.

## **IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI**

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose).

## **SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

Il Gestore dichiara di essere in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2015 per "Fabbricazione di cartone accoppiato e cartoncino multistrato da materiale riciclato" – certificato n. 10139930 del 22 giugno 2018, con scadenza al 8 giugno 2021.

## **RELAZIONE DI RIFERIMENTO**

Secondo quanto riportato nel documento "Screening della relazione di riferimento – Revisione 1 del 9 luglio 2019", (Prot. Regionale 35219 dd. 17/07/2019), la verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 272/2014 (Prot. Regionale n. 16663 dd. 01/04/2019) secondo le linee guida di ARPA FVG, ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.



## Dettaglio movimento CC On line

### Rapporto

Ragione sociale: R.D.M. OVARO SPA      Rapporto: 01647 - 165700082230  
ABI - Banca: 05034 - BANCO BPM S.P.A.      IBAN: IT31P0503401647000000082230

### Movimento

Data contabile:	14/01/2020	Data valuta:	13/01/2020
Importo:	-80,00	Divisa:	EUR
Causale:	19W		
Descrizione:	delega f23 home banking - data incasso 13/01/2020 f23 remotebanking 0503401647remotebk20200113200093		

### Assistenza Clienti

Numero Verde: 800.607.227  
Dall'estero: +39 02.43371097





**MODELLO DI PAGAMENTO:  
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI  
E ALTRE ENTRATE**

1. **VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI** \_\_\_\_\_

2. **DELEGA IRREVOCABILE A** \_\_\_\_\_

AGENZIA/UFFICIO \_\_\_\_\_ PROV. \_\_\_\_\_

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. **NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)** \_\_\_\_\_

**DATI ANAGRAFICI**

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_ NOME \_\_\_\_\_ DATA DI NASCITA \_\_\_\_\_

4. **R.D.M. OVARO S.P.A.** \_\_\_\_\_

SESSO M o F \_\_\_\_\_ COMUNE (o altro centro di NASCITA / SEDE SOCIALE) \_\_\_\_\_ PROV. \_\_\_\_\_ CODICE FISCALE \_\_\_\_\_

1 3 3 9 1 6 1 0 1 5 4

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE \_\_\_\_\_ NOME \_\_\_\_\_ DATA DI NASCITA \_\_\_\_\_

5. \_\_\_\_\_

SESSO M o F \_\_\_\_\_ COMUNE (o altro centro di NASCITA / SEDE SOCIALE) \_\_\_\_\_ PROV. \_\_\_\_\_ CODICE FISCALE \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

**DATI DEL VERSAMENTO**

6. **UFFICIO O ENTE** \_\_\_\_\_ 7. **COD. TERRITORIALE (\*) 8. CONTENZIOSO**  9. **CAUSALE** **P A** 10. **ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO** \_\_\_\_\_

11. **CODICE TRIBUTO** **T 1 8** \_\_\_\_\_ 12. **DESCRIZIONE (\*)** \_\_\_\_\_

13. **IMPORTO** \_\_\_\_\_

14. **COD. DESTINATARIO** \_\_\_\_\_

4 5 6 T **IMPOSTA DI BOLLO** 8 0 0 0

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO \_\_\_\_\_

EURO (lettere) \_\_\_\_\_

OTTANTA /00

**ESTREMI DEL VERSAMENTO**  
DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
mesi		
anno		

**FIRMA** \_\_\_\_\_

Autorizzo addebito sul conto corrente bancario \_\_\_\_\_

n. \_\_\_\_\_ / \_\_\_\_\_

--- J ab --- Cab