

MINUTA

L4460



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE
Servizio Ecologia

0109800/14 - 06/08/2014

Provincia di Padova



Provvedimento n. 280/IPPC/2014

Prot. Gen. n.

Sede Settore Ambiente: P.zza Bardella, 2 - 35131 PADOVA

Partita I.V.A.
Codice Fiscale

00700440282
80006510285

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Punto 6.1 b) dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152 del 03.04.2006 s.m.i.

Punto V.6 b) dell'allegato B della L.R. n. 26 del 16.08.2007

Ditta: **CARTIERA CARBONERA S.P.A.**
Sede attività: Via Borgo Padova, 69
Comune: 35013 CAMPOSAMPIERO PD

Sede legale: Via Castellana, 90 – OSPEDALETTO D'ISTRANA (TV)
Partita I.V.A: 03271470266

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ECOLOGIA

- VISTI:

- la Direttiva 96/61/CE del Consiglio dell'Unione Europea del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento così come modificata dalle direttive 2003/35/CE, 2003/87/CE e 2008/01/CE;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24/11/2010 relativa alle emissioni industriali;
- il Decreto Legislativo 152 del 3 aprile 2006, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- il Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- la Deliberazione del Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009, pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009, che approva il Piano di Tutela delle Acque;
- la Legge Quadro n. 447 del 27/10/1995 sull'inquinamento acustico e successive norme di attuazione;
- la Deliberazione della Giunta Regionale n. 668 del 20 marzo 2007 recante "D.Lgs. 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Modalità di presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti soggetti all'autorizzazione integrata ambientale - Approvazione della modulistica e dei calendari di presentazione delle domande previsti dall'art. 5 comma 3 del D. Lgs n. 59/2005";

1/11

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

- la Deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 2493 del 7 agosto 2007, recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Chiarimenti e integrazioni in ordine alle deliberazioni della Giunta regionale n. 668 del 20 marzo 2007 e n. 1450 del 22 maggio 2007";
 - la Legge Regionale n. 26 del 16 agosto 2007 con la quale è stata modificata la L.R. 33/85, ai fini dell'attuazione del D.Lgs 59/2005 (ora D.Lgs. 152/06) e individua le autorità competenti al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale: la Regione per gli impianti dell'allegato A e le Province per quelli dell'allegato B;
 - il Decreto Ministeriale del 31/01/2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs. 4 agosto 1999, n.372, riguardante anche gli impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 t/giorno;
 - il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18/02/2005 n. 59 recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
 - la Deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 1519 del 26/05/2009 recante "Tariffe da applicare alle istruttorie finalizzate al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59";
 - il D. Lgs. 267/2000 e successive modificazioni, l'art. 28 dello Statuto della Provincia approvato con Deliberazione del Consiglio Provinciale n. 15 di reg. in data 17/05/2000 integrato dalla D.C.P. n. 68 di reg. in data 22/11/2000 e modificato con D.C.P. n. 4 di reg. in data 07/02/2005;
- **DATO ATTO** che gli elementi utili alla determinazione dei pareri necessari alla conclusione del procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata ambientale sono stati acquisiti secondo quanto previsto dall'art. 29 del D.Lgs. 46/2014;
- **RITENUTO** pertanto di applicare la normativa vigente all'atto della presentazione dell'istanza, in particolare, con riferimento al D. Lgs. 152/2006 le disposizioni contenute negli art. 5 relativamente alla definizione di "impianto", nell'art. 29-sexies, relativamente ai contenuti dell'autorizzazione integrata ambientale, nell'art. 29-octies relativamente alla durata dell'autorizzazione e relativamente alle ispezioni programmate e comunicate da parte di ARPAV;
- **VISTA** la domanda della ditta Cartiera Carbonera s.p.a. di Camposampiero, acquisita agli atti della Provincia in data 18/09/2007 prot. n. 115068, per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ad un impianto di produzione di carta e cartoni ai sensi dell'art.29-ter del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. e le successive integrazioni prot. n. 187484 del 10/12/2010, prot. n. 88069 del 18/06/2013, prot. n. 52554 del 09/04/2014; prot. n. 57174 del 22/04/2014, prot. n. 78233 del 04/06/2014, prot. n. 87306 del 19/06/2014;
- **RILEVATO** che l'impianto ricade nel punto 6.1 b) dell'allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e nell'allegato V.1 b) dell'allegato B della L.R. 26/2007;
- **VISTA** la comunicazione di avvio del procedimento della Provincia di Padova, prot. n. 123321 del 04/10/2007, ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha pubblicato su "Il Gazzettino" del 11/10/2007 l'avviso di presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale e che notizia della pubblicazione è stata trasmessa alla Provincia di Padova, prot. n. 129937 in data 26/10/2007;
- **PRESO ATTO** che a seguito della pubblicazione sul quotidiano "Il Gazzettino" non sono pervenute alla Provincia di Padova memorie e/o osservazioni sulla domanda presentata dalla ditta sopraindicata;

- **RICHIAMATA** l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 73/IPPC/2008 del 28/03/2008 rilasciata alla ditta Cartiera di Carbonera s.p.a. ai sensi del D.Lgs 59/2005 (ora D.Lgs. 152/2006);
- **VISTA** la domanda di Verifica di Assoggettabilità presentata dalla Ditta in data 16/12/2013 prot. n. 170899 per il progetto di inserimento dell'attività di messa in riserva e riutilizzo nell'industria cartaria di rifiuti costituiti da carta, cartone e cartoncino, inclusi poliaccoppiati anche di imballaggi provenienti dalla raccolta differenziata e recupero che andrà a sostituire parte della carta da macero attualmente avviata alla produzione;
- **VISTO** il provvedimento n. 126/VIA/2014 del 20/03/2014 con cui la Provincia di Padova ha decretato l'esclusione dalla procedura di VIA del progetto presentato dalla Ditta per il recupero diretto di rifiuti di carta e cartone nel processo di recupero;
- **RICHIAMATO** il provvedimento n. 269/IPPC/2014 del 21/03/2014 rilasciato alla ditta sopraindicata ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che prorogava l'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria n. 73/IPPC/2008 del 28/03/2008 fino al 30/09/2014;
- **RILEVATO** che il Gestore ha attestato l'avvenuto pagamento della tariffa istruttoria per l'A.I.A., come previsto dalla succitata normativa, effettuato in data 15/01/2009 e saldo in data 07/08/2009;
- **PRESO ATTO** che la Conferenza di Servizi, indetta ai sensi dell'art. 14 e segg. della L. 241/90 e dell'art. 29-quater comma 5 e 7 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., si è riunita per trattare l'argomento "de quo" il giorno 24/06/2014, riportato nel verbale prot. n. 89258 del 24/06/2014, e la stessa ha espresso parere favorevole alla concessione dell'autorizzazione di cui trattasi;
- **RITENUTO** di assumere il parere suddetto;
- **VISTA** l'avvenuta istruttoria della pratica con esito favorevole;
- **RITENUTO** di accogliere la domanda della ditta sopraindicata;
- **RITENUTO** pertanto di revocare e sostituire l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 73/IPPC/2008 del 28/03/2008, e il provvedimento di proroga n. 269/IPPC/2014 del 21/03/2014 a seguito del rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

Art. 1

Al Gestore della **CARTIERA di CARBONERA SPA** con impianto sito in Via Borgo Padova, 69 – Camposampiero (PADOVA) viene rilasciata l'Autorizzata Integrata Ambientale per la prosecuzione e modifica dell'impianto dedito all'attività di produzione di carta e cartoni ai sensi dell'art. 29-sexies del D.Lgs. 152/2006 e succ. mod. ed integr.:

<p>cod. 6.1.b all. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. Impianti industriali per la fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 t/giorno</p> <p>capacità produttiva : 470 t/giorno</p>
<p>Descrizione dell'attività: ALLEGATO "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA"</p>

Pertanto vengono revocati l'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria della Provincia di Padova provvisorie n. 73/IPPC/2008 del 28/03/2008 e il provvedimento di proroga n. 269/IPPC/2014 del 21/03/2014 rilasciati alla Ditta.

Art. 2

L'**Autorizzazione Integrata Ambientale** contiene le prescrizioni che garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente, i valori limite alle emissioni, nonché gli opportuni requisiti di controllo delle emissioni che specificano la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni dell'autorizzazione ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni, le misure relative alle condizioni diverse di quelle di normale esercizio e altre condizioni specifiche ai fini della tutela ambientale.

L'**autorizzazione Integrata Ambientale** è subordinata al rispetto delle **PRESCRIZIONI** riportate nell'**Art. 3** e nell'**ALLEGATO "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"** il quale è parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

Art. 3 - Prescrizioni

L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni:

PRESCRIZIONI GENERALI

- 3.1 L'inizio dell'attuazione dell'Allegato "Piano di Monitoraggio e Controllo" **deve essere comunicato preventivamente** agli enti interessati con le modalità previste dall'art. 4.1, primo capoverso, della presente autorizzazione.
- 3.2 Il Gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure e gli impianti per **prevenire gli incidenti** e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.
- 3.3 Le **Autorità di Controllo** sono autorizzate ad effettuare, all'interno dello stabilimento, tutte le ispezioni che ritengono necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione di emissioni (in tutte le matrici).
Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, il Gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini ambientali; qualora il Gestore si opponga all'accesso delle Autorità di Controllo ai luoghi adibiti all'attività, si procederà ai poteri di ordinanza previsti dall'articolo 29-decies del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..
- 3.4 In caso di cessazione dell'attività il Gestore deve trasmettere alla Provincia di Padova un **piano di dismissione** dell'intero impianto **30 giorni prima della cessazione** definitiva, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.
- 3.5 Il Gestore dell'impianto, ai sensi dell'art. 33 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., è tenuto a versare l'eventuale conguaglio alle **tariffe di istruttoria** secondo le disposizioni che verranno comunicate dalla Provincia, anche a seguito di eventuali nuove disposizioni di legge.

PRESCRIZIONI EMISSIONI IN ATMOSFERA

Prescrizioni per le EMISSIONI CONVOGLIATE

3.6 I valori di emissione degli inquinanti **negli scarichi gassosi** non devono essere superiori a:

Punto di emissione	Provenienza (impianto/reparto)	Impianto di abbattimento	Parametro	UM (mg/Nmc)
2	PM5	-	Portata	Nmc
			Polveri	15
			COT	50
			NOx	500
23	Produzione vapore	-	Portata	Nmc
			NOx*	350
10, 25, 26, 27, 28, 31	PM3	-	Portata	Nmc
			Polveri	15
			COT	50
29	PM5	-	Portata	Nmc
			Polveri	15
			COT	50
30	PM5	Scrubber	Portata	Nmc
			Polveri	10
			COT	50

* I valori si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3 %.

3.7 **Tutti gli impianti di combustione** presenti nello stabilimento e tutti i **combustibili** ivi utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III e dall'allegato 10 alla parte V del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.

Prescrizioni per le EMISSIONI DIFFUSE

3.8 Le **emissioni diffuse** devono essere contenute nel maggior modo possibile.

PRESCRIZIONI: RIFIUTI

3.9 Le modalità e le zone di stoccaggio dei rifiuti e la periodicità dei controlli devono essere conformi a quanto riportato nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

3.10 Il Gestore è autorizzato ad effettuare le operazioni di messa in riserva (R13) e utilizzo (R3) di rifiuti in ingresso come di seguito indicato:

Codice CER	Stoccaggio	Destinazione	Quantità massima stoccabile (t)
150101	(R13) Pavimento coperto	R3 recupero industria cartaria	100
191201			
200101			

3.11 Il Gestore dovrà effettuare il controllo **dei rifiuti in ingresso** con le modalità e la periodicità previste nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

3.12 Il Gestore è autorizzato ad effettuare presso lo stabilimento l'attività di **messa in riserva R13** (funzionale all'attività di recupero rifiuti) per un quantitativo massimo istantaneo complessivo pari a 100 t.

3.13 Le **modalità e le zone di stoccaggio** per la messa in riserva R13 dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nell'Allegato B.22 fatto pervenire in data 22/04/2014 e devono rispettare quanto riportato nei punti 4, 5 e 8 dell'Allegato 5 al D.M. 05/02/98 e s.m.i. relativo alle "Norme tecniche generali per gli impianti di recupero che effettuano l'operazione di messa in riserva dei rifiuti non pericolosi";

3.14 Il Gestore deve prestare le **garanzie finanziarie** (polizza fideiussoria e polizza assicurativa della responsabilità civile inquinamento) previste dalla DGRV n. 346 del 19/03/2013 s.m.i. **entro 60 giorni** dal ricevimento della presente autorizzazione.

3.15 Il Gestore dovrà rispettare le disposizioni di cui alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in particolare:

- a) I rifiuti devono essere gestiti alle condizioni del "**deposito temporaneo**" di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006;
- b) I rifiuti devono essere accumulati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un **codice CER**, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; le aree adibite all'accumulo devono essere contrassegnate al fine di rendere nota la natura e

la eventuale pericolosità del rifiuto. Il Gestore è tenuto a rispettare i criteri previsti dall'art. 187 del D.Lgs. 152/006 s.m.i. inerente il "divieto di miscelazione di rifiuti pericolosi".

PRESCRIZIONI: RUMORE

3.16 Nell'esercizio dell'impianto il Gestore è tenuto a rispettare:

- a) i **valori limite di emissione** di cui alla tabella B del DPCM 14/11/1997 in corrispondenza degli spazi utilizzati da persone e comunità, facendo riferimento a tutte le aree del territorio circostanti l'impianto per la specifica classe prevista dal piano di zonizzazione acustica comunale;
- b) i **valori limite assoluti di immissione** di cui alla tabella C del DPCM 14/11/1997 come previsti dal piano di zonizzazione acustica comunale;

In caso di superamento dei limiti succitati, il Gestore dovrà inviare alla Provincia di Padova e al Comune, **entro 60 giorni** da quando ne giunge a conoscenza, un Piano di Risanamento Acustico (comprensivo dei termini temporali) per l'adeguamento ai limiti di legge, prevedendo idonee mitigazioni.

3.17 Le eventuali **relazioni di valutazione dell'impatto acustico e i monitoraggi** dovranno essere realizzati nel rispetto delle modalità previste dal D.M. 16/03/1998 e dalle linee guida di cui all'Allegato 2 del DM 31/01/2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate all'allegato 1 del D.Lgs. 4.8.1999 n. 372"

3.18 Le eventuali **relazioni di valutazione dell'impatto acustico e i monitoraggi** devono essere redatte da tecnico competente secondo quanto previsto dall'art. 8 della Legge 447/95. Nella redazione del documento il Gestore deve applicare le linee guida approvate con Delibera n. 3 del 29/01/2008 del Direttore Generale ARPAV.

PRESCRIZIONI: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Ai sensi della normativa vigente:

- il Genio Civile è Autorità competente per la concessione di prelievi d'acqua per l'uso industriale.

3.19 Il Gestore è autorizzato a scaricare in acque superficiali le acque reflue industriali e di dilavamento meteorico dell'impianto con le seguenti prescrizioni:

Punto di scarico	Pozzetto d'ispezione	Tipologia	Depurazione	Recapito finale
SF1	K1	Acque industriali	Si	Canaletta Tentori
	Z4	Acque di raffreddamento	-	

3.20 I **valori di emissione** degli **scarichi K1 e Z4 (confluenti nello scarico SF1)** devono essere conformi ai limiti previsti della **tabella A del D.M. 30/07/1999**. Sullo scarico dovrà essere installato un misuratore di portata **entro 6 mesi** dal ricevimento della presente A.I.A.;

3.21 I **valori limite di emissione** non possono in alcun caso essere conseguiti mediante **diluizione** con acque prelevate esclusivamente allo scopo, ai sensi dell'art. 101, comma 5 del D.Lgs 152/2006 s.m.i..

- 3.22 Gli scarichi devono essere resi **sempre accessibili** per il campionamento nei punti assunti per la misurazione, ai sensi dell'art. 101 del citato D.Lgs 152/2006 s.m.i., a mezzo di idonei pozzetti ubicati immediatamente a monte dello scarico.

PRESCRIZIONI: MONITORAGGIO E CONTROLLO

- 3.23 Il controllo delle emissioni degli inquinanti in tutte le matrici, dei parametri di processo e il monitoraggio dei dati e gli interventi agli impianti dovranno essere eseguiti con **le modalità e le frequenze** riportate nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 3.24 I **metodi di campionamento ed analisi** utilizzati per le attività di controllo **dei rifiuti** devono essere tra quelli previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o dal Decreto Interministeriale del 24 aprile 2008 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali, ovvero ove queste ultime non siano disponibili, da pertinenti norme tecniche ISO o da altre norme internazionali.

Art. 4 COMUNICAZIONI

- 4.1 Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", ne dà **comunicazione preventiva** alla Provincia e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova come previsto **dalla prescrizione n. 3.1**.
- 4.2 Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. deve essere comunicata **entro 30 giorni** a questa Provincia la **variazione di titolarità della gestione dell'impianto** da parte del vecchio e del nuovo Gestore.
- 4.3 Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore comunica preventivamente a questa Provincia ogni eventuale **modifica** progettata; nel caso in cui l'Amministrazione Provinciale non si esprima **entro 60 giorni**, il Gestore può procedere alla realizzazione della modifica comunicata.
- 4.4 Il Gestore, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 3, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., "*...informa l'autorità competente e l'autorità di controllo di cui all'articolo 29-decies, comma 3, in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, specifica gli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'autorizzazione integrata ambientale.*".
- 4.5 Il Gestore dell'impianto deve effettuare **le registrazioni** dei dati previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" seguendo le successive indicazioni:
- a) **Tutti i dati** devono essere registrati dal Gestore su documenti ad approvazione interna (eventualmente previsti dal Sistema di Gestione aziendale) o su appositi registri cartacei o con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls o altro database compatibile;
 - b) In presenza di dati provenienti da analisi (emissioni in atmosfera, rifiuti, acque) i documenti/registri/files previsti al punto precedente potranno, a discrezione del Gestore, essere sostituiti dai **certificati analitici**;
 - c) Tutte le **registrazioni** e tutti i **certificati** analitici devono **essere conservati** presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, per tutta la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

- 4.6 Ai sensi dell'at. 29- decies, comma 2, il Gestore dell'impianto deve inviare alla Provincia di Padova, al Comune e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova **entro il 30 aprile** di ogni anno un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:
- a) un **report informatico**, il cui modello è reperibile sul sito internet ufficiale dell'ARPAV, adattato alla realtà aziendale e contenente i dati previsti dalle tabelle dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"; i dati dovranno essere inseriti solamente se richiesti in corrispondenza della colonna 'Reporting'; il report dovrà essere trasmesso solamente su supporto informatico;
 - b) una **relazione** di commento dei dati dell'anno in questione; per la presentazione l'azienda potrà fare uso delle procedure e della modulistica eventualmente prevista dal Sistema di Gestione aziendale; la relazione deve contenere la descrizione dei **metodi** di calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa anche su supporto informatico.
- 4.7 Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, Il Gestore provvede, altresì, ad informare immediatamente i medesimi soggetti in caso di violazione delle condizioni dell'autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
- 4.8 In occasione dell'effettuazione dei **controlli** previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" le **date fissate sia per il campionamento che per le analisi delle emissioni in atmosfera, del rumore e per i controlli annuali completi allo scarico** in acque superficiali, dovranno essere comunicate al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (via Ospedale, 22 – 35121 - PADOVA – FAX 049 8227810), con anticipo di almeno 15 giorni naturali, il quale potrà presenziare.
- 4.9 Il gestore, tenuto agli obblighi di cui al regolamento (CE) n. 166/2006, comunica le informazioni ivi richieste relative all'anno precedente all'Istituto Superiore per Protezione e la Ricerca Ambientale e alla Provincia di Padova, secondo il formato, i contenuti, e la modalità previsti dal D.M. 22/2013 e dal DPR 157/2011.

Art. 5

L'ARPAV effettua presso l'impianto **controlli programmati** con oneri a carico del Gestore secondo quanto previsto all'art. 29-decies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i.:

- La **frequenza** programmata è di **due controlli** nell'arco della validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, comprensivi di tutte le ispezioni di tipo gestionale, tecnico e documentale (secondo la tabella riportata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"); uno dei due verrà integrato con indagini di tipo analitico.
- **L'effettuazione e le modalità** dei controlli programmati verranno comunicate al Gestore da ARPAV **entro il 31 Dicembre** dell'anno precedente a quello del controllo.
- I controlli saranno volti ai seguenti **accertamenti**:
 - 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 ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Il Gestore avrà la possibilità di reperire un **incaricato** che possa assistere alle ispezioni e alle eventuali indagini di tipo analitico.

- Ai sensi del DM 24/04/2008 e s.m.i., i metodi utilizzati per le **indagini di tipo analitico** saranno quelli del relativo Allegato V; ai sensi dello stesso allegato, resta facoltà di ARPAV, tenuto conto delle proprie possibilità tecniche e dei limiti ai costi, prevedere l'impiego di metodi alternativi purché

previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.

- Ai sensi dell'art. 33 del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i., il pagamento degli **oneri** da parte del Gestore dovrà rispettare quanto previsto dal DM 24/04/2008 e dalla DGRV n. 1519 del 26/05/2009 e s.m.i.
- Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i. e ai sensi del titolo VI della Raccomandazione Europea 331/2001/CE, le **relazioni** redatte a seguito degli accertamenti, contenenti i pertinenti riscontri in merito alla conformità dell'installazione alle condizioni di autorizzazione e le conclusioni riguardanti eventuali azioni da intraprendere, saranno comunicate al Gestore e alla Provincia e messe a disposizione del pubblico.

Qualora ne ravveda la necessità, l'Autorità Competente può disporre **ispezioni straordinarie** secondo quanto disposto dall'art. 29-decies, comma 4, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Art. 6 INCIDENTI E IMPREVISTI

Ai sensi dell'art. 29-undecies, il Gestore deve comunicare immediatamente alla Provincia, al Sindaco e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (V. Ospedale, 22), incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, e comunque entro le **otto ore** successive al riscontro dell'evento, nel caso in cui un guasto non permetta di garantire il rispetto dei valori limite di emissione in aria.

Nel caso di incidenti o eventi imprevisti, il Gestore adotta immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.

In esito alle informative la Provincia può diffidare il Gestore affinché adotti ogni misura complementare appropriata che l'autorità stessa, anche su proposta di ARPAV o delle amministrazioni competenti in materia ambientale territorialmente competenti, ritenga necessaria per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o imprevisti.

Art. 7

Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, laddove non già richiamate nel presente provvedimento.

Art. 8 RINNOVO E RIESAME

Il Gestore deve presentare, per il **riesame** dell'autorizzazione, apposita domanda all'autorità competente entro il **25/06/2019**.

L'Autorità Competente dispone inoltre il **riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** anche prima della scadenza prevista dal presente provvedimento nei seguenti casi:

- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3 e comma 4, del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.;
- ai sensi dell'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

Art. 9 POTERI DI ORDINANZA

In caso di inadempienza alle **PRESCRIZIONI** di cui all'art. 3 del presente provvedimento vengono applicate le sanzioni e i poteri di ordinanza previsti dall'art. 29-decies e 29-quattordices del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 4.1 l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 7.

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 4.3 l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 6.

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 4.5 l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 8.

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 4.9 l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 30 del D.Lgs. 46/2014.

Qualora lo ritenga necessario, l'Autorità competente con provvedimento motivato può prescrivere l'ottemperanza di quanto previsto ai rimanenti punti dell'art.4 del presente provvedimento; in caso di inosservanza di quanto previsto dal suddetto provvedimento l'Autorità competente può applicare le sanzioni previste dal comma 2 dell' art. 29-quattordices del D. Lgs. 152/2006 s.m.i..

In caso di inosservanza di quanto previsto **dall'art. 6**, l'Autorità competente, applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 7.

Ai sensi dell'art. 29-undices, comma 2, la mancata adozione delle misure complementari da parte del gestore nei tempi stabiliti dall'autorità competente, di cui all'**art. 6** del presente provvedimento, è sanzionata ai sensi dell'articolo 29-quattordices, commi 1 o 2.

Ai sensi dell'art. 29-otties, comma 5, la mancata presentazione nei tempi indicati della domanda di riesame, completa dell'attestazione del pagamento della tariffa, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa.

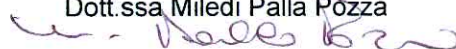
La presente autorizzazione integrata ambientale è rilasciata sulla base della legislazione ambientale di esclusiva competenza provinciale e non sostituisce i provvedimenti di competenza degli altri Enti, tra i quali la presentazione della SCIA e il relativo certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco, l'autorizzazione paesaggistica, i provvedimenti di competenza comunale in materia edilizia, urbanistica, igienico sanitaria e le concessioni idrauliche rilasciate dall'Ente gestore del corpo idrico ricettore (Genio Civile, Magistrato delle Acque, Consorzi di Bonifica).

Si ricorda al Gestore che l'attività potrà essere svolta soltanto nel rispetto delle norme in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro il cui controllo spetta allo SPISAL.

Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale, al T.A.R. del Veneto, ai sensi dell'art. 3 della Legge 7/8/1990 n. 241, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero in alternativa ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Si attesta che il presente atto è costituito da n. 11 pagine, dall'allegato "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA" e dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ECOLOGIA
Dott.ssa Miledi Palla Pözza



11/11

QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Le linee per la produzione della carta, a partire dalla materia prima per arrivare alla bobina di misura desiderata, sono due:

- A **PRODUZIONE DI CARTA PER ONDULATORI A PARTIRE DALLA CARTA DA MACERO (PM3);**
- B **PRODUZIONE DI CARTA TISSUE/IGIENICA CHE UTILIZZA PRINCIPALMENTE COME MATERIA PRIMA LA CELLULOSA (PM5);**

esistono poi altri impianti ausiliari alle due linee di produzione sopraccitate:

- C **ALTRE ATTIVITÀ A SERVIZIO DELLA PRODUZIONE.**

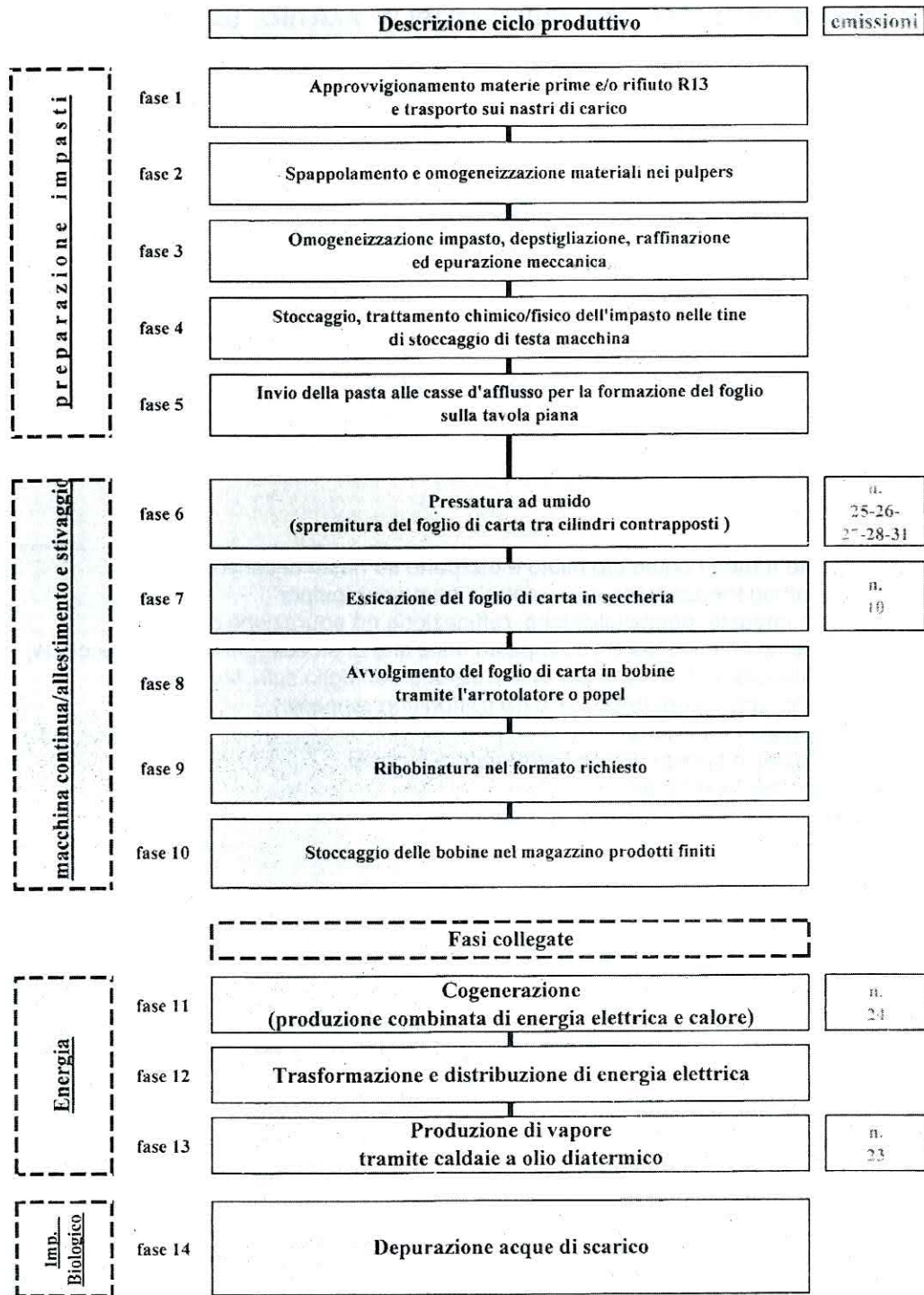
A) PRODUZIONE DI CARTA PER ONDULATORI A PARTIRE DALLA CARTA DA MACERO (PM3)

FASI

1. Approvvigionamento materie prime e/o rifiuto e trasporto su nastri di carico;
2. Spapolamento e omogeneizzazione della materia prima nei "pulper";
3. Omogeneizzazione impasto, depastigliazione, raffinazione ed epurazione meccanica
4. Stoccaggio, trattamento chimico/fisico dell'impasto nelle tine di stoccaggio di testa macchina;
5. Invio dell'impasto alle casse d'afflusso per la formazione del foglio sulla tavola piana;
6. Pressatura ad umido: spremitura della pasta tra cilindri contrapposti;
7. Essiccazione del foglio in seccheria;
8. Avvolgimento del foglio in bobine tramite l'arrotolatore o popel;
9. Ribobinatura nel formato desiderato;
10. Stoccaggio delle bobine nel magazzino prodotti finiti.

A 25 . SCHEMA A BLOCCHI

Produzione carta per imballaggio - PM3 -



A.1 APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E/O RIFIUTO E TRASPORTO SU NASTRI DI CARICO

La materia prima, costituita da carta da macero in balle e/o rifiuto, arriva nello stabilimento trasportata da camion, che vengono scaricati nei magazzini di stoccaggio.

Dai luoghi di deposito la materia prima viene portata ai nastri trasportatori, dove manualmente vengono tagliati e rimossi i legacci di filo di ferro; successivamente il nastro trasportatore la immette nello spappolatore.

Per lo scarico dai camion della cartaccia o della cellulosa, lo stoccaggio nei magazzini ed il trasferimento ai nastri trasportatori vengono impiegati carrelli elevatori a trazione diesel, equipaggiati con pinze.

La materia prima in ingresso è costituita da carta macero selezionato e cellulosa.

Tutto il filo di ferro che tiene legate le balle di cartaccia viene raccolto e avviato al recupero.

A.2 SPAPPOLAMENTO E OMOGENEIZZAZIONE DELLA MATERIA PRIMA NEL "PULPER"

Dai nastri trasportatori le balle vengono caricate in un apposito macchinario spappolatore denominato "pulper".

I pulpers sono macchine costituite da un recipiente di grande volume dentro al quale gira un'elica.

L'operazione di spappolamento prevede il riempimento con materia prima e aggiunta di acqua; l'impasto ottenuto viene scaricato con ulteriore aggiunta di acqua in un successivo impianto munito di griglia a fori calibrati. Qui avviene la separazione della fibra dalle parti grossolane di materiali quali plastica, legno, spaghi, pezzi di ferro, ecc

A.3 OMOGENEIZZAZIONE IMPASTO, DEPASTIGLIAZIONE, RAFFINAZIONE ED EPURAZIONE MECCANICA

La pasta proveniente dallo spappolatore viene stoccata nelle tine, inviata tramite pompe alle successive fasi di depastigliazione, raffinazione e depurazione meccanica per poi arrivare alle tine di macchina dove sono aggiunti additivi e coloranti.

A.4 STOCCAGGIO, TRATTAMENTO CHIMICO/FISICO DELL'IMPASTO NELLE TINE DI STOCCAGGIO DI TESTA MACCHINA

La pasta proveniente dallo spappolatore dopo aver subito i processi di depastigliazione e raffinazione è inviata tramite pompe alle successive fasi di trattamento con passaggio in cestelli ed epuratori con griglie e cestelli con fori e fessure diverse.

In questa fase vengono prodotti come rifiuti fanghi dal trattamento in loco.

A.5 INVIO DELL'IMPASTO ALLE CASSE D'AFFLUSSO PER LA FORMAZIONE DEL FOGLIO SULLA TAVOLA PIANA

Dalle tine di macchina l'impasto viene inviato alla cassa d'afflusso per mezzo delle pompe di diluizione "fan-pump".

L'impasto così ridotto ad una sospensione acquosa di fibra viene distribuito dalla cassa d'afflusso sulla tela di formazione montata sulla tavola piana, dove si forma il foglio di carta.

La tavola piana è la struttura che sorregge la tela, elemento di drenaggio della macchina continua; è costituita da un nastro ad anello chiuso che avvolge due o più cilindri che la pongono in rotazione.

Vengono utilizzate acque superficiali prelevate dal canale e acqua di riciclo derivante dal lavaggio alta pressione dei feltri con l'acqua prelevata dai pozzi.
Al termine di questa fase si ottiene un foglio di carta umido.

A.6 PRESSATURA AD UMIDO (SPREMITURA DELLA PASTA TRA CILINDRI CONTRAPPOSTI)

Il foglio di carta all'uscita dalla tavola piana viene ripreso da un feltro "prenditore"; questo è un tessuto sintetico poroso a forma di nastro ad anello chiuso, che funge da ricettore d'acqua; ha inoltre il compito di sostegno del foglio e di tutore dell'integrità del foglio nella sezione presse; le presse sono costituite da coppie di cilindri contrapposti che variano a seconda della tecnologia produttiva scelta in fase di progettazione dell'impianto (pressa nipco e pressa scarpa).
Al termine dell'operazione si ottiene un foglio di carta umido.

A questa fase sono associati i **camini n. 25, 26, 31** (camini pompe ad alto vuoto) e **27, 28** (pompe a basso vuoto).

A.7 ESSICCAZIONE DEL FOGLIO IN SECCHERIA (PM3)

Il foglio di carta dopo essere stato sottoposto alla pressatura viene introdotto nella seccheria per essere asciugato; le superfici dei cilindri essiccatori a diversa temperatura determinano l'asciugamento del foglio; i cilindri essiccatori sono all'interno di una cappa munita di estrattori del vapore acqueo.

La seccheria è costituita da gruppi di cilindri caldi, dove il foglio di carta per contatto viene asciugato.

Le superfici dei cilindri essiccatori assumono elevata temperatura per l'immissione del vapore inviato al loro interno proveniente dalle caldaie.

A questa fase è associato il **camino n. 10** (estrattore vapore essiccazione carta).

Il prodotto finale è il foglio di carta quasi secco.

A.8 AVVOLGIMENTO DEL FOGLIO IN BOBINE TRAMITE L'ARROTOLATORE O POPEL

Il foglio di carta proveniente dall'essiccazione deve essere avvolto in bobine; l'operazione viene effettuata con apposita macchina detta arrotolatore o popel.

L'arrotolatore è costituito da un cilindro ruotante su cui poggia un altro cilindro folle, di sezione più piccola, denominato palo o cassetta che, portato in rotazione dall'arrotolatore, avvolge su se stesso la carta in arrivo dalla zona di essiccazione.

Al raggiungimento del diametro voluto si inserisce automaticamente un nuovo palo, staccando quello in funzione.

La bobina ormai finita rotola su due guide parallele e orizzontali per essere allontanata dai cilindri in rotazione; arrivata a fine corsa viene prelevata a mezzo del carroponete.

A.9 RIBOBINATURA NEL FORMATO DESIDERATO

Il foglio di carta proveniente dall'essiccazione deve essere riavvolto in bobine della misura richiesta; l'operazione viene effettuata con apposita macchina detta ribobinatrice.

La ribobinatrice è un macchinario che da un lato svolge la bobina di carta madre, dall'altro riavvolge su apposite anime di cartone la bobina del formato richiesto.

Dall'arrotolatore la bobina viene trasportata alla ribobinatrice mediante carroponete.

I rifili di carta prodotti sono rimacinati e reimmessi nell'impasto.



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE

SETTORE AMBIENTE
Dott.ssa M. Carla Pozza

A.10 STOCCAGGIO DELLE BOBINE NEL MAGAZZINO PRODOTTI FINITI

Le bobine sono tolte dalla rulliera da un carrello elevatore con idonee pinze e stivate nel magazzino prodotto finito. Il magazzino prodotto finito è costituito da un capannone chiuso, all'interno del quale avviene anche il carico dei camion.

B) PRODUZIONE DI CARTA TISSUE/GIENICA CHE UTILIZZA PRINCIPALMENTE COME MATERIA PRIMA LA CELLULOSA (PM5)

FASI

1. Approvvigionamento materie prime e/o rifiuto e trasporto su nastri di carico;
2. Spapolamento e omogeneizzazione della materia prima nei "pulper";
3. Omogeneizzazione impasto, depastigliazione, raffinazione ed epurazione meccanica
4. Stoccaggio, trattamento chimico/fisico dell'impasto nelle tine di stoccaggio di testa macchina;
5. Invio dell'impasto alle casse d'afflusso per la formazione del foglio sulla tavola piana;
6. Pressatura ad umido: spremitura della pasta su cilindro monolucido;
7. Essiccazione del foglio su cilindro monolucido e con cappe di essiccazione;
8. Avvolgimento del foglio in bobine tramite l'arrotolatore o popel;
9. Ribobinatura nel formato desiderato;
10. Stoccaggio delle bobine nel magazzino prodotti finiti;

A 25 . SCHEMA A BLOCCHI

Produzione carta tissue/igienico - PM5 -

		Descrizione ciclo produttivo	emissioni
preparazione impasti	fase 1	Approvvigionamento materie prime e trasporto sui nastri di carico	
	fase 2	Spapolamento e omogeneizzazione materiali nel pulper	
	fase 3	Omogeneizzazione impasto, depstigliazione. raffinazione ed epurazione meccanica	
	fase 4	Stoccaggio, trattamento chimico/fisico dell'impasto nelle tine di stoccaggio di testa macchina	
	fase 5	Invio della pasta alle casse d'afflusso per la formazione del foglio sulla tavola piana	
macchina continua/allestimento e stivaggio	fase 6	Pressatura ad umido (spremitura del foglio di carta sul cilindro monolucido)	n. 29
	fase 7	Essiccazione del foglio di carta sul cilindro monolucido e con cappe di essiccazione	n. 2
	fase 8	Avvolgimento del foglio di carta in bobine tramite l'arrotolatore o popel	n. 30
	fase 9	Ribobinatura nel formato richiesto	
	fase 10	Stoccaggio delle bobine nel magazzino prodotti finiti	
Fasi collegate			
Energia	fase 11	Cogenerazione (produzione combinata di energia elettrica e calore)	n. 24
	fase 12	Trasformazione e distribuzione di energia elettrica	
	fase 13	Produzione di vapore tramite caldaie a olio diatermico	n. 23
Imp. Biologico	fase 14	Depurazione acque di scarico	

B.1 APPROVVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E/O RIFIUTO E TRASPORTO SU NASTRI DI CARICO

La materia prima, costituita da cellulosa in balle arriva nello stabilimento trasportata da camion, che vengono scaricati nei magazzini di stoccaggio.

Dai luoghi di deposito la materia prima viene portata al nastro trasportatore, dove manualmente vengono tagliati e rimossi i legacci di filo di ferro; successivamente il nastro trasportatore la immette nello spappolatore.

Per lo scarico dai camion della cellulosa, lo stoccaggio nei magazzini ed il trasferimento ai nastri trasportatori vengono impiegati carrelli elevatori a trazione diesel, equipaggiati con pinze.

La materia prima in ingresso è costituita da cellulosa.

Tutto il filo di ferro che tiene legate le balle di cellulosa viene raccolto e avviato al recupero.

B.2 SPAPPOLAMENTO E OMOGENEIZZAZIONE DELLA MATERIA PRIMA NEL "PULPER"

Dai nastri trasportatori le balle vengono caricate in un apposito macchinario spappolatore denominato "pulper".

L'operazione di spappolamento prevede il riempimento con materia prima e aggiunta di acqua; l'impasto ottenuto viene scaricato con ulteriore aggiunta di acqua in un successivo impianto munito di griglia a fori calibrati. Alla fine si ottiene un Impasto fibroso .

B.3 OMOGENEIZZAZIONE IMPASTO, DEPASTIGLIAZIONE, RAFFINAZIONE ED EPURAZIONE MECCANICA

La pasta proveniente dallo spappolatore viene stoccata nelle tine, inviata tramite pompe alle successive fasi di depastigliazione, raffinazione.

B.4 STOCCAGGIO, TRATTAMENTO CHIMICO/FISICO DELL'IMPASTO NELLE TINE DI STOCCAGGIO DI TESTA MACCHINA

La pasta proveniente dallo spappolatore dopo aver subito i processi di depastigliazione e raffinazione subisce una serie di trattamenti di epurazione per poi arrivare alle tine di macchina dove sono aggiunti additivi e coloranti

B.5 INVIO DELL'IMPASTO ALLE CASSE D'AFFLUSSO PER LA FORMAZIONE DEL FOGLIO SULLA TAVOLA PIANA

Dalle tine di macchina l'impasto viene inviato alla cassa d'afflusso per mezzo delle pompe di diluizione "fan-pump".

L'impasto così ridotto ad una sospensione acquosa di fibra viene distribuito dalla cassa d'afflusso sulla tela di formazione montata sulla tavola piana, dove si forma il foglio di carta.

Vengono utilizzate acque superficiali prelevate dal canale e acqua di riciclo derivante dal lavaggio alta pressione dei feltri.

Al termine di questa fase si ottiene un foglio di carta umido.

A.6 PRESSATURA AD UMIDO (SPREMITURA DELLA PASTA SU CILINDRO MONOLUCIDO)

Il foglio di carta all' uscita dalla tavola piana viene ripreso da un feltro "prenditore"; questo è un tessuto sintetico poroso a forma di nastro ad anello chiuso, che funge da ricettore d'acqua,; ha inoltre il compito di sostegno del foglio e di tutore dell'integrità del foglio fino allo schiacciamento contro il cilindro monolucido che avviene con una pressa aspirante e una pressa a fori ciechi.

A questa fase è associato il **camino n. 29** (camino pompa a vuoto).

Al termine dell'operazione si ottiene un foglio di carta umido.

B.7 ESSICCAZIONE DEL FOGLIO DI CARTA SUL CILINDRO MONOLUCIDO E CON CAPPE DI ESSICCAZIONE

Il foglio di carta dopo essere stato sottoposto alla pressatura viene introdotto nella seccheria per essere asciugato per mezzo di cappe ad alto rendimento che aspirano e insufflano aria calda. Il cilindro monolucido e le cappe sono alimentate da bruciatori a gas metano.

A questa fase sono associati un estrattore del vapore (essiccazione carta) e il **camino n. 2** che convoglia i fumi di combustione.

Il prodotto finale è il foglio di carta quasi secco.

B.8 AVVOLGIMENTO DEL FOGLIO IN BOBINE TRAMITE L'ARROTOLATORE O POPEL

Il foglio di carta proveniente dall'essiccazione deve essere avvolto in bobine; l'operazione viene effettuata con apposita macchina detta arrotolatore o popel.

L'arrotolatore è costituito da un cilindro ruotante su cui poggia un altro cilindro folle, di sezione più piccola, denominato palo o cassetta che, portato in rotazione dall'arrotolatore, avvolge su se stesso la carta in arrivo dalla zona di essiccazione.

Al raggiungimento del diametro voluto si inserisce automaticamente un nuovo palo, staccando quello in funzione.

La bobina ormai finita rotola su due guide parallele e orizzontali per essere allontanata dai cilindri in rotazione; arrivata a fine corsa viene prelevata a mezzo del carro ponte.

A questa fase è associato il **camino n. 30** (estrazione aria ambiente dopo abbattimento polveri).

B.9 RIBOBINATURA NEL FORMATO DESIDERATO

Il foglio di carta proveniente dall'essiccazione deve essere riavvolto in bobine della misura richiesta; l'operazione viene effettuata con apposita macchina detta ribobinatrice.

La ribobinatrice è un macchinario che da un lato svolge la bobina di carta madre, dall'altro riavvolge su apposite anime di cartone la bobina del formato richiesto.

Dall'arrotolatore la bobina viene trasportata alla ribobinatrice mediante carro ponte.

I rifili di carta prodotti sono rimacinati e reimmessi nell' impasto.

B.10 STOCCAGGIO DELLE BOBINE NEL MAGAZZINO PRODOTTI FINITI

Le bobine sono tolte dalla rulliera da un carrello elevatore con idonee pinze e stivate nel magazzino prodotto finito. Il magazzino prodotto finito è costituito da un capannone chiuso, all'interno del quale avviene anche il carico dei camion.

C) ALTRE ATTIVITÀ A SERVIZIO DELLA PRODUZIONE

1. Cogenerazione (produzione combinata di energia elettrica e calore)
2. Trasformazione e distribuzione di energia elettrica
3. Produzione di calore tramite caldaia a recupero e a olio diatermico.
4. Ciclo dell'acqua e depuratore

C.1 COGENERAZIONE (PRODUZIONE COMBINATA DI ENERGIA ELETTRICA E CALORE)

La cartiera necessita di energia elettrica e calore per la produzione di vapor acqueo. L'impianto per la produzione è costituito da un sistema di cogenerazione costituito da due turbine alimentate a gas metano e collegate a due alternatori, e da una caldaia utilizzata per la produzione di vapore funzionante con il recupero dei fumi di combustione. All'impianto è associato il **camino n. 24**.

La potenza termica combustibile complessiva è di 33.386 kW; le potenze elettriche sono rispettivamente di 5.197 kW e 4.800 kW.

L'impianto dispone di un sistema di controllo elettronico (PLC) con sistemi di sicurezza:

- valvole di sicurezza per lo sfogo di eventuali sovrappressioni;
- dispositivi di controllo del livello del corpo cilindrico che attivano i necessari pre-allarme e allarme /blocco caldaia;

L'impianto è stato autorizzato dal Ministero dell'Ambiente.

C.2 TRASFORMAZIONE E DISTRIBUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA

L'energia elettrica deve essere trasformata in bassa tensione per poter essere utilizzata.

Le macchine utilizzate sono i trasformatori elettrici, cui sono collegate tutte le utenze elettriche della cartiera.

Sono installati dispositivi di protezione contro le sovracorrenti originate da sovraccarichi e cortocircuiti.

C.3 PRODUZIONE DI VAPORE TRAMITE CALDAIA

Il vapore necessario allo stabilimento viene prodotto in parte da una caldaia, ubicata in apposito locale; il generatore di vapore ha un potenzialità di 17.442 kW che emette i fumi di combustione al **camino n. 23**.

È da considerare come parte integrante di questo ciclo anche l'impianto di demineralizzazione dell'acqua di reintegro realizzato con resine cationiche e anioniche (zeoliti).

D) RIFIUTI

La Ditta ha presentato domanda di utilizzo di rifiuti costituiti da carta di riciclo nel ciclo produttivo per i seguenti codici, da considerare modifica non sostanziale dopo il parere positivo rilasciato al termine del procedimento di Verifica di Assoggettabilità:

Codice CER	Stoccaggio	Destinazione	Quantità massima stoccabile (t)
150101	Pavimento coperto	R3 recupero industria cartaria	100
191201			
200101			

I rifiuti saranno accumulati in apposita area identificata nella planimetria B.22 allegata alla domanda di A.I.A.

E) CICLO DELL'ACQUA E DEPURATORE

La cartiera è caratterizzata da un grosso consumo d'acqua che si cerca di ridurre riciclandola in gran parte; questo consente la drastica diminuzione di reintegri d'acqua grezza. Trattasi di vasche d'accumulo d'acqua, completate da una stazione di pompaggio in grado di veicolare opportunamente le acque da una vasca all'altra, da un settore all'altro.

L'acqua necessaria alla cartiera viene prelevata dal Canale Tergolino e da n. 2 pozzi dei 4 pozzi autorizzati in modo alternativo.

L'attingimento dal canale Tergolino avviene tramite tubazione interrata che sfocia in un vasca di accumulo situata in prossimità del reparto PM3. L'acqua viene inviata ad uno stoccaggio intermedio dal quale si effettuano i vari prelievi per i relativi utilizzi; l'eventuale troppo pieno va direttamente allo scarico.

L'acqua proveniente dai pozzi viene utilizzata per i lavaggi ad alta pressione e per diluizione dei prodotti chimici.

In caso di precipitazioni atmosferiche l'acqua piovana viene raccolta, stoccata e/o avviata al processo produttivo/depurativo riducendo nel contempo il quantitativo di quella proveniente dal canale Tergolino.

Ricicli

I riutilizzi delle acque sono:

- nella fase di formazione del foglio di carta: le acque di drenaggio vengono convogliate e inviate alla fase di spapolatura; Il passaggio attraverso il sediflottatore permette di recuperare le fibre che vengono avviate all'inizio del processo produttivo di entrambe le macchine (PM3 e PM5);
- negli scambiatori di calore delle turbine e nel sistema di raffreddamento dei due cilindri essiccatori posti alla fine della macchina continua: l'acqua viene recuperata e inviata allo stoccaggio intermedio; questa aumenta la temperatura dell'acqua calda nello stoccaggio intermedio che consente un risparmio energetico;
- nei lavaggi ad alta pressione: le acque sono recuperate e inviate ai riciccoli interni di diluizione impasto.

Utilizzo delle acque meteoriche e di piazzale

Le acque meteoriche (tettoie e piazzali) derivano da tre macrosuperfici:

zona A, costituita dai fabbricati PM3 e PM5, impianto di cogenerazione, tettoie sud-est e zona di eventuale stoccaggio di materia prima all'aperto. Queste acque sono raccolte in tubazioni e avviate al processo produttivo e/o alla vasca di accumulo per il riutilizzo.

Zona B costituita dalla tettoia ovest che raccoglie solo acque provenienti dal tetto e dal percorso pedonale di accesso all'attività produttiva. Queste acque sono raccolte in tubazioni aventi ed eventualmente in una vasca di accumulo. Esse vengono poi avviate all'impianto per il riutilizzo.

È presente un pozzetto di laminazione che può immettere l'acqua in esubero nella condotta interna della linea di approvvigionamento per il diretto riutilizzo nel processo produttivo.

Zona C costituita dalla tettoia lato sud-est che raccoglie le acque meteoriche provenienti dal tetto e dalla pavimentazione della viabilità esterna pertinente. Queste acque sono raccolte in tubazioni ed eventualmente in un vasca di accumulo.

Esse vengono poi avviate al riutilizzo in modo graduale.

È presente un pozzetto di laminazione che può immettere l'acqua in esubero nella condotta interna della linea di approvvigionamento per il diretto utilizzo nel processo produttivo.

Impianto biologico

Le acque provenienti dagli impianti di produzione PM3 e PM5, prima di essere inviate al trattamento di depurazione biologica, subiscono un processo di sedimentazione con conseguente chiarificazione.

La fibra viene avviata al riutilizzo mentre l'acqua chiarificata è reimpressa nel ciclo produttivo; l'eventuale esubero è inviato alla vasca di equalizzazione dell'impianto biologico.

Da questa, tramite una tubazione munita di una valvola di regolazione, che permette di tenere il suo livello costante, l'acqua è raccolta in una fossa e poi inviata da tre pompe, due in funzione e una di scorta, all'inizio della depurazione.

In questa fossa sono dosati gli eventuali nutrienti (azoto e fosforo) necessari alla vita della massa biologica.

Successivamente i reflui sono sottoposti alle seguenti fasi di trattamento:

- Sgrossamento mediante filtro percolatore a biomassa adesa;
- Sgrossamento mediante trattamento MBBR a biomassa adesa;
- Trattamento finale mediante ossidazione biologica a fanghi attivi;
- Sedimentazione finale.

Sgrossamento con filtro percolatore

Il filtro percolatore esistente consiste in una struttura in c.a. contenente all'interno corpi di riempimento di tipo ordinato nei quali in maniera uniforme viene distribuita l'acqua da depurare. La biomassa che si forma aderisce a questi corpi permettendo di ottenere un abbattimento del carico di COD.

Sgrossamento con MBBR

I reflui dopo il filtro percolatore sono inviati tramite due pompe sommerse, una in funzione e una di scorta, alla successiva sezione di sgrossamento effettuata in due vasche poste in serie che contengono corpi di riempimento mobili. Su questi, come nel percolatore, la biomassa che si forma aderisce ai corpi mobili permettendo di ottenere un'ulteriore abbattimento del carico di COD.

La quantità di ossigeno da fornire per il metabolismo batterico nella sezione MBBR è fornita da un sistema di insufflazione d'aria composto da due soffiatori uno di riserva all'altro. Il soffiatore in funzione è comandato da un inverter che riceve il segnale da un misuratore di ossigeno disciolto e ne modula la quantità.

Impianto biologico a fanghi attivi

La vasca di ossidazione biologica è costituita da una vasca in c.a. fuori terra. Vi sono installate quattro pompe, tre funzionanti e una di scorta, che insufflano aria e sono munite di un eiettore che all'occorrenza può integrare con ossigeno liquido. L'eventuale dosaggio è comandato da un misuratore di ossigeno disciolto installato nella vasca di ossidazione.

Sedimentazione finale

Il sedimentatore è costituito da una vasca in c.a. nel quale avviene la chiarificazione dell'acqua. Per aumentare la velocità di sedimentazione dei fanghi viene aggiunto all'occorrenza del coagulante.

I fanghi che si generano nell'impianto di depurazione biologica sono mantenuti entro un determinata concentrazione. L'eventuale esubero viene avviato mediante pompa alle tinte di macchine PM3 (fase 4). Il valore di concentrazione del fango viene tenuto sotto controllo tramite le analisi.

Controlli

Vengono effettuati controlli con frequenza :

- giornalieri;
- settimanali;
- mensili.

Scarico

Lo scarico finale SF1 recepisce le acque depurate e di raffreddamento sono presenti due pozzetti ispezionabili (Z4) e (K1) rispettivamente per le acque di raffreddamento e d'uscita dal trattamento biologico.

Laboratori

Sono presenti un laboratorio per le prove qualitative della carta e un laboratorio nell'impianto di depurazione, non dotati di cappe e che non danno luogo ad emissioni in aria.

1.8	Rifiuti				
1.8.1	Controllo rifiuti in ingresso	Vedi tabella	Annuale	X	-
1.8.2	Controllo rifiuti prodotti	Vedi tabella	Annuale	X	-
1.9	Suolo e sottosuolo				
1.9.1	Acque di falda	-	-	-	-
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/depositi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Giornaliera	Annuale	X	-
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria agli impianti	Vedi tabella	Annuale	X	-
2.1.3	Sistemi di trattamento dei fumi	Vedi tabella	Annuale	X	-
2.1.4	Sistemi di depurazione acque	Vedi tabella	Annuale	X	-
2.1.5	Aree di stoccaggio	Settimanale	Annuale	X	-
2.1.6	Interruzione degli impianti di abbattimento, inconveniente agli impianti, manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria, incidenti tali da influire in modo significativo sull'ambiente	Vedi tabella	Annuale	X	-
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Annuale	Annuale	X	-

1 COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 - Consumo materie prime, additivi e prodotti finiti

Tabella 1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Stoccaggio	UM	Modalità di registrazione del dato	Frequenza di registrazione	Reporting
Macero	Capannone	t	Report interno	Mensile*	Si
Cellulosa	Capannone, aperto	t			

* registrazione validata dopo 60 gg dalla chiusura del mese

Tabella 1.1.2 – Additivi ed altro

Denominazione	Stoccaggio	UM	Modalità di registrazione del dato	Frequenza di registrazione	Reporting
Cariche minerali	Serbatoi, sacchi	t	Report interno	Mensile	SI
Amido	Silos, sacchi				
Coloranti	Serbatoi/ cisternette				
Prodotti per acqua alimentazione caldaie	Fusti				
Prodotti per impianti depurazione	Serbatoi/ cisternette				

Nel caso vengano inseriti nel ciclo produttivo nuovi additivi, la Ditta deve eseguire le registrazioni previste dalla tabella soprastante.

Tabella 1.1.3 – Prodotti finiti

Denominazione	Stoccaggio	UM	Modalità di registrazione del dato	Frequenza di registrazione	Reporting
Carta per ondulatori	Magazzino	t	Report interno	Giornaliera	SI
Carta tissue					

Tabella 1.1.4 – Sottoprodotti e Materie Prime Secondarie- NON APPLICABILE

Tabella 1.1.6 – Controllo radiometrico - NON APPLICABILE

1.2 - Consumo risorse idriche

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Acqua superficiale	2, 3, 4, 5, 6	m3	Contatore 1	Mensile	Report interno	SI
Acqua di falda	6, 11, 13	m3	Contatore 2	Mensile	Report interno	SI

1.3 - Consumo energia

Tabella 1.3.1 – Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Energia prodotta da combustibili	Energia elettrica prodotta	11		Contatore fiscale	Mensile	Report interno	SI
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Impianto	kWh	Contatore fiscale			
Energia prodotta da combustibili	Energia termica consumata	11		Contatore gas			
Energia prodotta da combustibili	Energia elettrica prodotta	7 (PM5)		Calcolo			
Energia prodotta da combustibili	Energia termica consumata	13		Calcolo			

1.4 - Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 – Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dei dati	Reporting
Metano	Cogenerazione, caldaia Bono, cappe di essiccazione	m3	Contatore	Mensile	Report interno	SI

1.5 – Emissioni in aria

Punto di emissione	Provenienza (impianto/reparto)	Portata massima di progetto (*) Nmc/h	Impianto di abbattimento
2	PM5	15.000	-
10	PM3	100.000	-
23	Produzione vapore	20.000	-
25	PM3	4.000	-
26	PM3	6.000	-
27	PM3	1.400	-
28	PM3	1.400	-
29	PM5	12.000	-
30	PM5	40.000	SCR
31	PM3	12.000	-



Tabella 1.5.1 - Operatività

Punto di emissione	UM	Frequenza registrazione	Reporting
2	h/mese	Mensile	SI
10			
23			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			

Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati

Camino	Parametro	Metodi	UM	Frequenza controllo periodico	Modalità di registrazione dati	Reporting
2, 10, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31	Portata	UNI EN ISO 16911 – 1:2013	Nm3	Annuale	Certificati analitici	SI
	Polveri totali	UNI-EN 13284 – 1:2003	mg/Nm3			
	COT	UNI EN 12619:2013	mg/Nm3			
2, 23	NOx	EPA CTM 034/99	mg/Nm3			

Tabella 1.5.3 – Emissioni diffuse

Descrizione emissione	Origine	Modalità di prevenzione e/o contenimento e/o di controllo	Frequenza intervento	Modalità di registrazione	Reporting
Polveri	Movimentazione materiali	Pulizia piazzali con motospazzatrice	Giornaliera	-	No

1.6 – Emissioni in acqua

Punto di emissione	Provenienza	Tipologia	Recapito	Impianto di trattamento
SF1	K1 Sistema di trattamento delle acque	Acque industriali	Canaletta Tentori	SI
	Z4 Acque di raffreddamento			No

Tabella 1.6.1 – Operatività

Punto di emissione	U.M.	Frequenza registrazione	Reporting
SF1	Mc/anno	Annuale*	SI

* acque di depurazione

Tabella 1.6.2 - Inquinanti monitorati

Punto di emissione	Parametro	U.M.	Frequenza controllo	Modalità registrazione	Reporting
SF1	pH	-	Mensile	Report interno	SI
	T°	C°			
	Solidi sospesi totali	mg/l			
	COD				
	N ammoniacale				
	N nitrico				
	N Nitroso				
	BOD5				
	Bo				
	Al				
	Fosfati				
	Fosforo totale				
	Cromo totale	Annuale			
	Ni				
	Pb				
	Cu				
	Zn				
	Cloruri				
	Fluoruri				
	Tensioattivi anionici				
Tensioattivi non anionici					
Solventi clorurati					
Saggio di tossicità acuta	-				

Tabella 1.6.3 - Inquinanti monitorati –Metodiche di analisi

Punto di emissione	Parametro	Metodi di analisi
SF1	pH	APAT CNR IRSA 2060
	T°	-
	Solidi sospesi totali	2090
	COD	5130
	N ammoniacale	4030
	N nitrico	4040
	N Nitroso	4050
	BOD	5120
	Bo	3110
	Al	3010
	Fosfati	H196713
	Fosforo totale	4010
	Cromo totale	3150
	Ni	Man 29 2003
	Pb	Man 29 2003
	Cu	Man 29 2003
	Zn	Man 29 2003
	Cloruri	UNI EN ISO 10304
	Fluoruri	UNI EN ISO 10304
	Tensioattivi anionici	5170
	Tensioattivi non anionici	Lange lck 333
	Solventi clorurati	5150
	Saggio di tossicità acuta	UNI EN ISO 6341

1.7 – Rumore

Deve essere eseguita una valutazione di impatto acustico con cadenza triennale.

Il numero e l'ubicazione dei punti di misura devono essere comunicati al Dipartimento Provinciale di Padova prima dell'avvio dell'attività di monitoraggio. Le misure devono essere eseguite in condizioni di funzionamento a regime degli impianti e/o nelle condizioni non ordinarie prevedibili con maggiore impatto acustico nei confronti di ciascuno dei ricettori. Per ciascun punto di misura devono essere indicati: nel caso la misura non sia presso il ricettore l'algoritmo utilizzato per risalire dalla misura al livello sonoro presso il ricettore, i parametri valutati, le condizioni di funzionamento degli impianti durante le misure.

1.8 – Rifiuti

Tabella 1.8. – Controllo rifiuti in ingresso –

Codice CER	Modalità stoccaggio	Stoccaggio	Destinazione	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza controllo e registrazione	Modalità di registrazione dei dati	Reporting
150101	Carta/imballi da raccolta e recupero	Pavimento coperto	R3 recupero industria cartaria	Peso (t) Rapporto di prova	Giornaliera (entro 48 ore)	Registro carico/scarico o Sistema SISTRI	SI
191201							
200101							

Tabella 1.8.2 – Controllo rifiuti prodotti

Codice CER	Modalità stoccaggio	Operazioni di recupero e/o smaltimento (codice)	Modalità di controllo e analisi	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dei dati	Reporting
030307 Scarti lavorazione carta	Pavimento coperto	R/D	Peso (t) Rapporto di prova	Settimanale	Report interno	SI
030310 Fango	Pavimento coperto	R/D				
150104 Filo di ferro	Contenitore allo scoperto	R				

Nel caso vengano prodotti nuove tipologie di rifiuti caratteristiche del ciclo produttivo o venga modificata la caratterizzazione dei rifiuti prodotti il Gestore deve eseguire anche per essi le registrazioni previste dalla tabella soprastante.

Nota: non sono stati riportati i rifiuti ritenuti non specifici dell'attività produttiva (imballaggi, toner, ecc).

1.9 – Suolo e sottosuolo

Tabella 1.9.1 – Acque di falda - NON APPLICABILI



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ECOLOGIA
SETTORE AMBIENTE
Dott.ssa Milena Dalla Pozza

2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Tabella 2.1.1 – Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Ricicli acque di produzione - flottatore	Pressione aria	Pressione	mbar	Giornaliero	Report interno*	SI*
	torbidità su oblò ispettivo/	Torbidità	-			
Formazione carta	Ponte di misura	Grammatura/umidità	gr/m q %	Giornaliero		

* Report interno delle eventuali anomalie e dei dati dei controlli analitici

Tabella 2.1.2 –Interventi manutenzione ordinaria impianti

Macchinario	Tipo di verifiche / parti oggetto di controlli	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
PM3	Cambio tele, cambio feltri sostituzione cilindri	Bimestrali annuali	Report interno	No
PM5	Cambio tele, cambio feltri sostituzione cilindri	Bimestrali annuali	Report interno	No
Caldaia Bono	Verifica funzionalità con indicazione anomalie	Annuale	Report interno	No
Flottatore	Pompe dosatrici, visivo	Giornaliero	Report interno	SI*
Impianto depurazione	Controllo pompe, agitatori, soffianti e altre apparecchiature	Giornaliero	Report interno	SI*
	Vasche, visivo	Giornaliero	Report interno	SI*
	Livello vasca omogeneizzazione	Continuo	Report interno	NO
	Verifica misure sonde e strumentazione	Settimanale	Report interno	SI*
	Verifica loop di controllo e regolazione	Mensile	Report interno	SI*
Impianti trattamento aria	Verifica allarmi	Mensile	Report interno	SI*
	Manutenzione ventilatori, pompe e altre apparecchiature elettromeccaniche	Annuale	Report interno	SI*
Impianti trattamento aria	Verifica funzionamento ventilatori, pompe e altre apparecchiature elettromeccaniche	Giornaliera	Report interno	SI*
	Controllo e pulizia caditoie e pozzetti	Semestrale	Report interno	SI*

* Report interno delle eventuali anomalie e dei dati dei controlli analitici

Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Camino	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
30	Scrubber	Pressione acqua tensione cinghie	-Dp	Giornaliera Bimestrale visiva	Report interno	SI*
23	-	T°, CO, O2	C°, mg /N m, %c	Annuale	Report interno	SI

* Report interno delle eventuali anomalie e dei dati dei controlli analitici

Tabella 2.1.4 - Sistemi di depurazione acque

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione	Reporting
SF1 – K1	Omogeneizzazione Percolatore MBBR vasca ossidazione sedimentazione	Ammoniaca/nitrati/nitriti/PH fosforo/T°	Giornaliero	Report interno	SI
		COD	Trisettimanale		
		Ossigeno in vasca di trattamento	Continuo		
-	Fanghi di supero da sedimentatore pompati al processo PM3	mc	mensile	Report interno	SI

Tabella 2.1.5 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

*Descrizione	Prevenzione	Modalità controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Serbatoi fuori terra	Verifica tenuta	Visiva	Mensile	Report interno	SI*
Area stoccaggio rifiuti e additivi	Verifica stato	Visiva	Mensile	Report interno	
Canalette e bacini di contenimento	Verifica assenza prodotto e integrità strutturale	Visiva	Mensile	Report interno	

* Report interno delle eventuali anomalie e dei dati dei controlli analitici

Tabella 2.1.6 – Interruzione degli impianti di abbattimento, inconveniente agli impianti, manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria, incidenti tali da influire in modo significativo sull'ambiente

Tipo di inconveniente con impatto ambientale	Tipologia dell'intervento	Causa	Data/e	Modalità di registrazione dell'intervento	Frequenza registrazione	Reporting
Sversamento serbatoio in bacino di contenimento	Recupero materiale sversato/verifica a cause evento/riparazione o sostituz.	Malfunzionamento valvole/cedimento strutturale		Report interno	tempestivamente alla fine dell'intervento	SI
Avaria impianto di abbattimento scrubber	Ripristino del regolare funzionamento	Mancanza alimentazione acqua Rottura cinghia		Report interno	tempestivamente alla fine dell'intervento	

* Report interno delle eventuali anomalie e dei dati dei controlli analitici



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE

PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE
Dott. ssa ...
Dott. ...

3 - INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Indice di performance consumo energia	Energia elettrica consumata/ prodotto finito	Kwh/ t	Annuale	SI
Consumo Materia prima	consumi maceri cellulosa/ carta prodotta	t / t		
Indice di performance produzione di rifiuti	rifiuti/ prodotto finito	t / t		
Indice di performance acqua superficiali prelevate	acqua prelevata/ prodotto finito	mc / t		
Indice di performance acqua pozzi	acqua prelevata/ prodotto finito	mc / t		
Indice di performance scarico in acqua	acqua scaricata/ prodotto finito	mc / t		
Indice di performance CO2 emessa in atmosfera	CO2 emessa / prodotto finito	t / t		