



PROVINCIA DI PADOVA

Settore Ecologia, Caccia e Pesca, Agricoltura, Cave e Polizia provinciale

Provvedimento n. 325/IPPC/2015

Prot. Gen. n. 161869 del 16/12/2015

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

Partita I.V.A.

00700440282

Codice Fiscale

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.1 b) dell'allegato B della L.R. n. 26 del 16.08.2007

Ditta: **CHAM PAPER GROUP ITALIA S.p.a.**

Sede attività: Via Roma, 67

Comune: 35010 CARMIGNANO DI BRENTA PD

Sede legale: Via Roma, 67 – 35010 CARMIGNANO DI BRENTA PD

Partita I.V.A: 02019440284

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.

1/8

PROVINCIA DI PADOVA - P.zza Bardella, 2 - 35131 Padova
Settore ECOLOGIA, CACCIA E PESCA, AGRICOLTURA, CAVE E POLIZIA PROVINCIALE
TEL. 049/8201811 Telefax 049/8201820
Codice Fiscale 80006510285 Partita IVA 00700044282
Indirizzo INTERNET <http://www.provincia.padova.it>
PEC: provincia.padova@cert.ip-veneto.net

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”;

- 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;
 - la Decisione di Esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014 che stabilisce le conclusioni delle migliori tecniche disponibili (BAT) per “la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio;
 - 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;
- **VISTA** la domanda della Cartiera Carmignano s.p.a. di Carmignano di Brenta, presentata alla Regione Veneto in data 05/07/2007, successivamente acquisita agli atti della Provincia in data 18/09/2007 prot. n. 115057, 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. 110901 del 09/09/2015, prot. n. 138789 del 02/11/2015 e prot. n. 148161 del 18/11/2015;
- **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. 123284 del 04/10/2007, ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha pubblicato su “Il Mattino di Padova” del 16/10/2007 l'avviso di presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale e che notizia della pubblicazione è stata trasmessa alla Provincia di Padova, prot. n. 133675 in data 29/10/2007;
- **PRESO ATTO** che a seguito della pubblicazione sul quotidiano “Il Mattino di Padova” non sono pervenute alla Provincia di Padova memorie e/o osservazioni sulla domanda presentata dalla ditta sopraindicata;
- **RICHIAMATA** l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 63/IPPC/2008 del 28/03/2008 rilasciata alla Cartiera Carmignano s.p.a. ai sensi del D.Lgs 59/2005 (ora D.Lgs. 152/2006) e la successiva proroga n. 270/IPPC/2014 del 21/03/2014 (quest'ultima rilasciata alla Ditta Cham Paper Group Italia s.p.a. subentrata alla Cartiera Carmignano s.p.a.);

- **VISTA** la comunicazione di subentro della Ditta Cham Paper Group s.p.a. alla Ditta Cartiera Carmignano in liquidazione del 02/09/2010 prot. n. 133552;
- **VISTA** la domanda di Verifica di Assoggettabilità presentata dalla Ditta in data 04/05/2015 dalla Ditta PM3 S.r.l. per il progetto di revamping della linea produttiva PM4;
- **VISTO** il provvedimento n. 149/VIA/2015 del 24/07/2015 con cui la Provincia di Padova ha decretato l'esclusione dalla procedura di VIA del progetto presentato dalla Ditta senza prescrizioni;
- **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 02/12/2008 e la successiva richiesta di rimborso del 03/08/2009;
- **VISTO** il certificato UNI EN ISO 14001:2004 rilasciato alla Ditta Cartiera di Carmignano S.r.l. con sede in Via Roma, 67 – Carmignano di Brenta del 03/09/2006 e successivo aggiornamento del 23/09/2014 intestato alla Ditta Cham Paper Group Italia s.pa. da parte di Bureau Veritas Certification;
- **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 27/11/2015, riportato nel verbale prot. n. del 27/11/2015, e la stessa ha espresso parere favorevole alla concessione dell'autorizzazione di cui trattasi;
- **VISTO** il parere favorevole espresso dal Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova sul Piano di Monitoraggio e Controllo predisposto dalla Ditta, giunto con la nota del 07/12/2015 prot. n. 157867
- **RITENUTO** di assumere i pareri suddetti;
- **RITENUTO** di accogliere la domanda della ditta sopraindicata e procedere con il rilascio dell'autorizzazione per le seguenti motivazioni:
 - o rispetto delle BAT, ad esclusione delle BAT n. 5 per la quale è previsto un tempo di adeguamento;
- **VISTA** l'avvenuta istruttoria della pratica con esito favorevole;
- **RITENUTO** di accogliere la domanda della ditta sopraindicata;
- **RITENUTO** che il procedimento succitato sia coerente con quanto previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., così come modificato dal D.Lgs. 46/2014;
- **RITENUTO** pertanto di revocare e sostituire l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 63/IPPC/2008 del 28/03/2008, ed il provvedimento di proroga n. 270/IPPC/2014 del 21/03/2014;

DECRETA

Art. 1

Al Gestore della **CHAM PAPER GROUP ITALIA S.p.a.** con impianto sito in Via Roma, 67 – Carmignano di Brenta (PADOVA) viene rilasciata l'Autorizzata Integrata Ambientale per la prosecuzione e modifica dell'installazione dedicata alla produzione di carta patinata e non patinata per imballaggi flessibili ed etichettatura per contatto con alimenti, ai sensi del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.:

<p style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">capacità produttiva : 310 t/giorno</p>
<p style="text-align: center;">Descrizione dell'attività: ALLEGATO "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA"</p>

Art. 2

Le autorizzazioni:

Estremi dell'atto	Ente Competente	Data rilascio	Oggetto
Provvedimento n. 63/IPPC/2008	Provincia di Padova	28/03/2008	Autorizzazione integrata ambientale
270/IPPC/2014	"	21/03/2014	"

sono revocate e sostituite dal presente atto.

Art. 3

L'**Autorizzazione Integrata Ambientale** contiene tutte le misure necessarie a soddisfare i requisiti di cui all'art. 29-sexies e all'art. 6 comma 16 al fine di conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle **PRESCRIZIONI** riportate nell'**ALLEGATO "QUADRO PRESCRITTIVO"** e di quanto previsto nell'**ALLEGATO "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"**, i quali sono parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

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. 1** dell'Allegato "Quadro prescrittivo".
- 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** dal ricevimento della comunicazione, 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:
- 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;
 - 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**;
 - 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'art. 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 report contenente i dati raccolti nell'anno precedente utilizzando il supporto informatico fornito dalla Regione del Veneto; i dati indicati nelle tabelle dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" dovranno essere inseriti solamente se richiesti in corrispondenza della colonna 'Reporting'.
- 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 e dello scarico** 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 all'Autorità competente, secondo il formato, i contenuti, e la modalità previsti dal D.M. 22/2013 e dal DPR 157/2011.

Art. 5 ISPEZIONI AMBIENTALI

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 **un controllo ogni tre anni** nell'arco della validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, comprensiva di tutte le ispezioni di tipo gestionale, tecnico e documentale (secondo la tabella riportata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"); in modo alterno i controlli verranno integrati 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.

- Le metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV faranno fede in fase di contraddittorio e sono reperibili nel sito internet <http://ipcc.arpa.veneto.it/>. E' facoltà della Ditta di avvalersi di metodiche alternative, in tal caso dovranno essere preventivamente concordate con il Dipartimento Regionale Laboratori dell'Agenzia;
- 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 e s.m.i., dopo ogni visita all'installazione, l'ARPAV redige **una relazione** contenente i pertinenti riscontri in merito alla conformità dell'installazione alle condizioni di autorizzazione e le conclusioni riguardanti eventuali azioni da intraprendere. La relazione è notificata al Gestore e all'Autorità Competente ed è resa disponibile al 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.

Qualora ne ravveda la necessità, l'Autorità Competente può modificare le indicazioni riportate al presente articolo, in merito alla frequenze e alle modalità di esecuzione dei controlli, sulla base di quanto verrà definito nel piano d'ispezione ambientale, di cui all'art. 29-decies, comma 11-bis e 11-ter.

Art. 6 INCIDENTI O 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 30/11/2027**.

L'Autorità Competente dispone inoltre il **riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** 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 dall'art. 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 all'**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 la 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 il certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco, l'autorizzazione paesaggistica, i provvedimenti riguardanti il benessere animale, i provvedimenti di competenza comunale in materia edilizia, urbanistica, igienico sanitaria, le concessioni idrauliche rilasciate dall'Ente gestore del corpo idrico ricettore (Genio Civile, Magistrato alle Acque, Consorzi di Bonifica) e la normativa in materia di igiene e di sicurezza negli ambienti di lavoro.

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. 8 pagine, dall'allegato "QUADRO PRESCRITTIVO", "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA" e dal "PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO".

IL DIRIGENTE
dott. Renato Ferroli
(con firma digitale)



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE ECOLOGIA, CACCIA E PESCA, AGRICOLTURA, CAVE E POLIZIA PROVINCIALE

ALLEGATO "QUADRO PRESCRITTIVO"

GENERALI

- 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.
- 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 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, comma 9, del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..
- 4 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.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO E CESSAZIONE DELL'ATTIVITA'

- 5 Il Gestore è tenuto, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e della DGRV n. 395/2015 a verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione della "relazione di riferimento" **entro 90 giorni** dalla data di rilascio dell'A.I.A. e l'eventuale relazione di riferimento va presentata **entro un anno** dalla data di rilascio dell'A.I.A..
- 6 Al momento della **cessazione definitiva dell'attività** il gestore è tenuto a:
 - a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione,
 - b qualora dalla succitata valutazione risulti che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo e delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatata nella relazione di riferimento citata, adottare le misure necessari per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure;
 - c fatto salva la lettera b, se, tenendo conto dello stato del sito indicato nell'istanza, la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito comporta un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente in conseguenza delle attività autorizzate svolte dal gestore anteriormente al primo aggiornamento dell'autorizzazione per l'installazione esistente, eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro approvato, cessi di comportare detto rischio;
- 7 Se il gestore non è tenuto ad elaborare la relazione di riferimento di cui alla prescrizione 5, al momento della cessazione definitiva delle attività dovrà eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro approvato del medesimo non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo e delle acque sotterranee in conseguenza delle attività autorizzate, tenendo conto dello stato del sito di ubicazione dell'istallazione indicato nell'istanza.



EMISSIONI IN ATMOSFERA

Prescrizioni per le EMISSIONI CONVOGLIATE:

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

CAMINO N.	FASE	INQUINANTI				
		POLVERI	NH ₃	TOC	NO _x	SOST. INORG. TAB. B CLASSE III
		mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc	mg/Nmc
3	Caldaia idrotermici	-	-	-	350	-
19	Estrattore polveri tornio	15	-	-	-	-
21	linea refili RR2	15	-	-	-	-
22A	vapore acqueo pompe vuoto	15	-	10	-	-
22B	vapore acqueo pompe vuoto	15	-	10	-	-
22C	vapore acqueo pompe vuoto	15	-	10	-	-
31, 34	Fumane essiccazione infrarossi	-	20	10	350	-
32, 33	Fumane essiccazione ad aria calda	-	20	10	350	-
35	Caldaia riscaldamento olio diatermico	-	-	-	350	-
43	cuocitore patine	-	20	-	-	-
49	fumane essiccazione infrarossi	-	20	-	-	-
54	linea refili RS6	15	-	-	-	-
59	saldatura	15	-	-	-	5
77	fumane spappolamento fogliacci	15	-	10	-	-
78	tine dosaggio colori	15	-	10	-	-
82	taglio anime	15	-	-	-	-
85	filtro ADKA	15	-	-	-	-
93	Caldaietta ausiliaria di riserva	-	-	-	350	-
94A, 94B	Pompe vuoto	15	-	-	-	-
96	essiccamento foglio patinato	15	-	10	350	-
100	Aspiratore polveri taglia anime PM6	15	-	-	-	-
108	Estrattore linea refili pulper fogliacci	15	-	-	-	-
109	Estrattore filtro impianto dosaggio polveri	15	-	-	-	-
110	Caldaia olio diatermico calandre	-	-	-	350	-

9 I valori limite di emissione, riportati nella tabella della prescrizione 8, si applicano ai periodi di **normale funzionamento dell'impianto** intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie e guasti tali da non



permettere il rispetto dei limiti stessi. Il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i suddetti periodi.

- 10 **Entro un anno** dal ricevimento della presente autorizzazione, le **bocche dei camini** di cui alla prescrizione 8 (**con esclusione dei camini n. 94A e 94B per i quali cui il gestore ha motivato la deroga**) devono risultare ad asse verticale, più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 m. Ciascun camino deve essere dotato di apposita **targhetta** inamovibile riportante la denominazione del camino stesso.
- 11 Il Gestore, al fine di consentire il controllo degli inquinanti emessi, **entro un anno** dal ricevimento della presente autorizzazione, deve garantire per ciascun camino il rispetto dei criteri previsti dal manuale **UNI 16911** in sede di campionamento, con particolare riferimento al numero e al posizionamento dei fori di prelievo.
Entro la data fissata in precedenza, il Gestore deve inoltre garantire l'accesso ai camini in condizioni agevoli e di sicurezza e nel rispetto di quanto previsto dalla succitata norma.
- 12 Per la **valutazione della conformità dei valori misurati** ai valori limite, le emissioni in atmosfera convogliate si considerano conformi se, nel corso di una misurazione, la concentrazione calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera i valori limite di emissione;
- 13 L'impianto termico relativo al **camino n. 3** deve essere dotato, ai sensi dell'art. 294 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. di rilevatore delle temperatura nell'effluente gassoso nonché di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e del CO; i suddetti parametri devono essere rilevati nell'effluente gassoso all'uscita dell'impianto; tali impianti devono inoltre essere dotati, ove tecnicamente fattibile, di regolazione automatica del rapporto aria-combustione;
- 14 Sono autorizzate le emissioni in atmosfera derivanti dagli sfiati dei silos **36, 37, 38** e per esse non è previsto il controllo annuale delle emissioni; su ogni silos presente nell'impianto dovrà essere apposta un'apposita **targhetta** inamovibile, riportante la numerazione del silo stesso; la ditta dovrà dotarsi di un **registro** relativo ai casi di interruzione del normale funzionamento degli **impianti di abbattimento** (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzioni dell'impianto produttivo, secondo il modello previsto dall'appendice 2 dell'allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.; tale registro dovrà essere compilato tempestivamente, riportando tutti i dati necessari a verificare il corretto svolgimento delle manutenzioni ed i camini cui fanno riferimento i sistemi di abbattimento in esame;
- 15 **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 e s.m.i.

Prescrizioni per il contenimento delle EMISSIONI DIFFUSE:

- 16 Le **emissioni diffuse** devono essere contenute quanto più possibile ai fini della tutela ambientale; qualora la Ditta produca, manipoli, trasporti, immagazzini, carichi e scarichi materiali polverulenti o sostanze organiche liquide dovrà adottare le disposizioni contenute nell'allegato V alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E SCARICHI IDRICI

- 17 il Gestore è autorizzato a scaricare in acque superficiali le acque reflue industriali dell'impianto:



Pozzetto di ispezione	Tipologia	Recapito finale
S1	Acque reflue industriali	Roggia Molina

a condizione che siano rispettate le seguenti prescrizioni:

- a) i **valori di emissione dello scarico n. SF1** devono essere conformi ai limiti previsti nella tabella 1 colonna “**scarico in acque superficiali**”, dell'allegato B alle “Norme tecniche di attuazione del Piano di Tutela delle acque della Regione Veneto” (delibera di Consiglio Regionale del Veneto n. 107 del 05/11/2009 pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009);
- b) 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;
- c) lo scarico deve essere reso **sempre accessibile** per il campionamento nel punto assunto per la misurazione, ai sensi dell'art. 101 del citato D.Lgs 152/2006, a mezzo di idoneo pozzetto ubicato immediatamente a monte dello scarico;

18 il Gestore dovrà provvedere ad adeguare gli scarichi delle acque meteoriche di dilavamento a quanto previsto dall'art. 39 delle N.T.A. del **Piano di Tutela delle Acque**, entro le scadenze fissate dalla normativa vigente;

19 per gli scarichi di acque meteoriche di dilavamento in ciascun pozzo perdente, il gestore dovrà installare impianti di decantazione e disoleazione entro **31/12/2018**; entro la stessa data i pozzi perdenti presenti dovranno inoltre essere dotati di serrande di intercettazione per evitare che in situazioni di emergenza le sostanze liquide o solide possano entrarvi;

20 il Gestore dovrà adeguare gli impianti alla **BATC n. 5** della Decisione di Esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014: “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 tecniche riportate” per rispettare il rapporto tra acqua utilizzata per tonnellata di carta lorda prodotta, entro il **30/09/2018**;

RIFIUTI

21 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”.

22 Nell'esercizio dei rifiuti prodotti dall'attività il Gestore è tenuto a rispettare le seguenti prescrizioni:

- d) I rifiuti devono essere gestiti alle condizioni del “**deposito temporaneo**” di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006;
- e) 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”.

RUMORE

23 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.

- 24 Il Gestore è tenuto a effettuare una campagna di valutazione d'impatto acustico qualora si realizzino interventi o modifiche all'impianto che possano influire sulle emissioni sonore e, comunque, almeno con **frequenza** indicata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 25 Le **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"
- 26 Le **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.

MONITORAGGIO E CONTROLLO

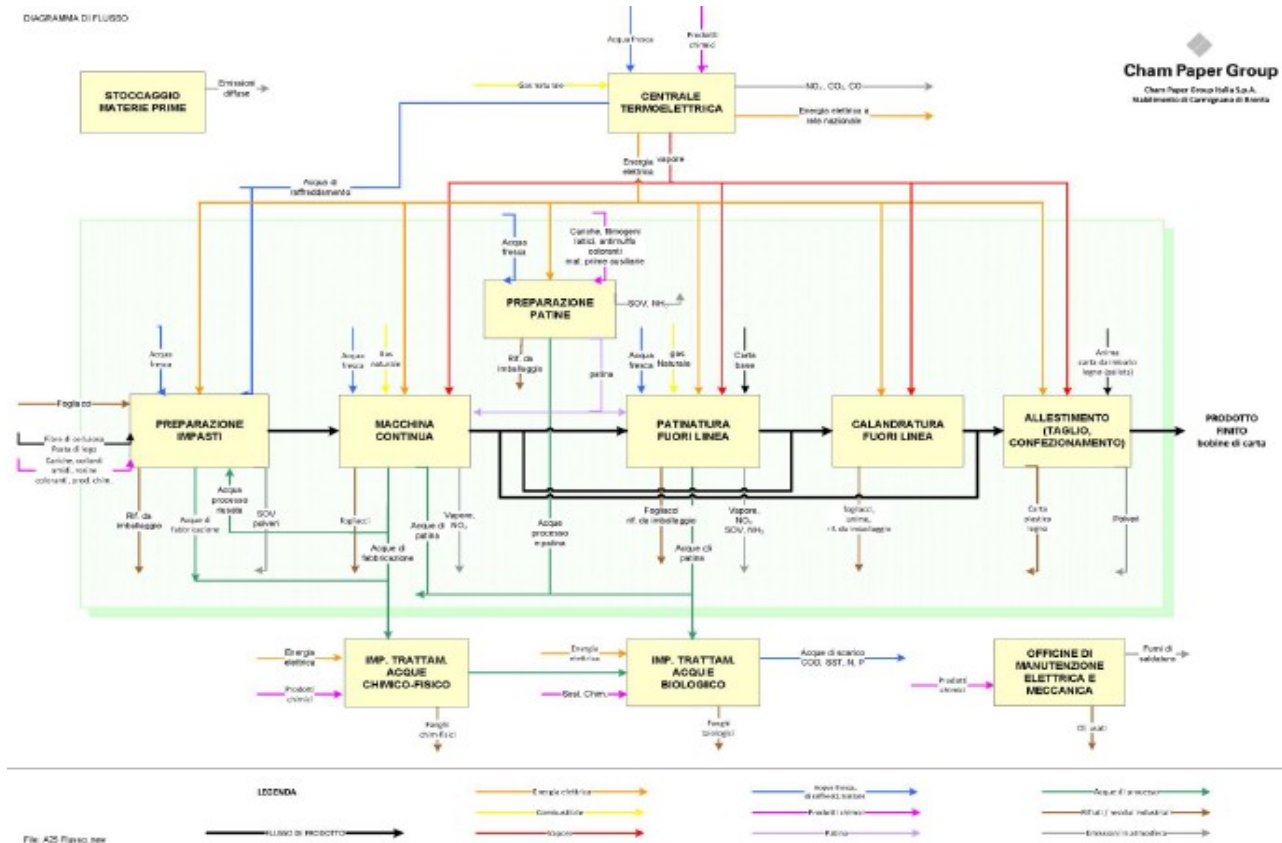
- 27 Il controllo delle emissioni degli inquinanti in tutte le matrici, dei parametri di processo e il monitoraggio dei dati e gli interventi agli impianti dovranno essere eseguiti con **le modalità e le frequenze e i metodi analitici** riportati nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 28 Se non specificate nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", i **metodi di campionamento ed analisi** utilizzati per le attività di controllo devono essere tra quelli previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o dal Decreto Interministeriale del 24 aprile 2008 e/o dalle pertinenti norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, dalle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, dalle pertinenti norme tecniche ISO o da altre norme internazionali.
- 29 Le **modalità di analisi** alle emissioni in atmosfera e i **certificati delle analisi** devono rispettare i criteri elencati nel parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente del 04/06/2008 (Linee guida per campionamenti ed analisi) riportati nel sito internet della Provincia di Padova.



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE ECOLOGIA, CACCIA E PESCA, AGRICOLTURA, CAVE E POLIZIA PROVINCIALE

QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

L'installazione di Cham Paper Group Italia s.p.a. in comune di Carmignano di Brenta produce carta patinata e non patinata per imballaggi flessibili ed etichettatura per contatto con alimenti



La linea produttiva della carta si compone essenzialmente dei seguenti gruppi omogenei di lavorazione:

- **Preparazione impasti** (spappolamento della cellulosa e dei fogliacci, raffinazione dell'impasto, aggiunta di additivi);
- **Epurazione impasti** (diluizione dell'impasto ed epurazione con sistema a centrifuga, alimentazione nella cassa d'afflusso);
- **Fabbricazione carta con macchina continua** (PM4 e PM6) costituita da cassa d'afflusso, tavola piana di formazione, sezione presse, seccheria, pope di avvolgimento del rotolo di carta.

I rotoli di carta provenienti dalla macchina continua subiscono fasi successive di lavorazione meccanica quali:

- **patinatura** nella Patinatrice SM1 dotata di svolgitore, due teste di patinatura, corredate di cappe ad infrarosso, cappe ad aria calda e seccheria, lisce e arrotolatore;
- umidificazione, cioè l'aumento di umidità del foglio mediante spruzzatura di acqua;
- **calandratura**, cioè schiacciamento e frizionatura del foglio attraverso una serie di cilindri sovrapposti e riscaldati. Questa operazione serve ad impartire alla carta requisiti di liscio e lucido;
- **taglio in bobina**, che consente di ridurre il foglio di carta nelle dimensioni e nelle quantità richieste dal cliente;
- **imballo**, consistente nell'avvolgere ai fini protettivi i rotoli di cui sopra con fogli di carta ad alta resistenza.



I servizi comuni alla Cartiera comprendono: centrale termoelettrica, officina meccanica, officina elettrica, magazzino scorte, laboratorio chimico, portineria e sorveglianza, impianto trattamento acque reflue, uffici tecnici ed amministrativi.

DESCRIZIONE LINEA DI PRODUZIONE

STOCCAGGIO MATERIE PRIME, FOGLIACCI E ADDITIVI

Lo stoccaggio della cellulosa avviene in balle nello stoccaggio separato per ogni tipologia, su piazzale pavimentato coperto da ampia tettoia.

Lo scarto interno di produzione (fogliacci) da riutilizzare viene stoccato nel capannone pressa fogliacci in area chiusa e pavimentata. I fogliacci non riutilizzabili nel processo sono stoccati in piazzale pavimentato coperto da ampia tettoia prima del loro invio all'utilizzo presso impianti esterni nel rispetto dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.

Gli additivi chimici sfusi sono stoccati in appositi silos. Gli additivi in polvere e liquidi, forniti in big bags, sacchi cisternette o taniche sono stoccati in area chiusa pavimentata coperta e dotata di appositi bacini di contenimento. I silos sono dotati di appositi sfiami forniti di filtro polveri identificati con i **camini n. 36, 37 e 38**.

PREPARAZIONE IMPASTI

Spappolamento della cellulosa e spappolamento fogliacci

La cellulosa in balle e i fogliacci (scarti della produzione), vengono trattati in due spappolatori (pulper) separatamente utilizzando per la diluizione acqua del ciclo di produzione (**camino n. 77**). La quantità di acqua mancante per il raggiungimento della corretta densità di diluizione viene prelevata direttamente dal pozzo artesiano. A spappolamento avvenuto, l'impasto viene scaricato in tine di stoccaggio che hanno la funzione di polmone.

Raffinazione

Successivamente il ciclo diventa continuo ed una serie di raffinatori provvede al taglio ed apertura delle fibre in modo idoneo per la formazione della carta.

Miscelazione e aggiunta di additivi

Una volta raffinato, l'impasto viene inviato ad una tina di miscelazione dove sono aggiunti gli additivi necessari alla produzione in atto (a seconda delle caratteristiche della carta finita): caolino, talco, biossido di titanio, collanti, amidi, coloranti, prodotti chimici vari (**camino n. 78**).

EPURAZIONE

Avvenuta l'additivazione, l'impasto viene diluito con acqua di recupero ed inviato all'epurazione dai corpi estranei. Questo processo viene eseguito in un sistema di epurazione a cinque stadi.

PREPARAZIONE PATINE

Al fine di migliorare la stampabilità della carta, e quindi il liscio ed il lucido di stampa, sulla superficie del foglio viene steso un film di una particolare patina che copre la rugosità naturale delle fibre di cellulosa.

Questo processo è chiamato patinatura e il prodotto utilizzato viene preparato in uno specifico reparto dotato di particolari miscelatori all'interno dei quali confluiscono, secondo una logica prestabilita, svariati componenti. Tra i più utilizzati figurano i carbonati, caolini, il biossido di titanio, i lattici sintetici, i coloranti ed altri additivi con specifiche funzioni. È presente il camino n. **109** a servizio del dosaggio polveri.

PRODUZIONE CARTA (MACCHINE CONTINUE PM4 E PM6)

Formazione del foglio

Una volta ottenuto l'impasto con i requisiti voluti, questo viene scaricato nella tina di macchina e, opportunamente diluito, viene inviato alla cassa di afflusso dove si effettua la distribuzione sulla tavola piana di formazione.

La tavola piana ha la funzione drenante dell'acqua in modo da ottenere, a fine percorso, uno strato di carta abbastanza consistente da essere introdotto nella sezione presse.

L'acqua drenata viene raccolta in una tina e da qui prelevata per lo spappolamento nel pulper della cellulosa e dei fogliacci.

Sono presenti camini per l'espulsione del vapore acqueo, i camini n. **22A, 22B, 22C** estrattori di vapore acque pompe a vuoto, il camino n. **85** di estrazione sopra filtro ADKA per la macchina PM4 e i camini n. **94A** e **94B** per la macchina PM6 (assi e unificazione).



Sezione presse

La funzione delle presse umide consiste nel comprimere uniformemente il foglio per spremere ulteriore acqua da esso. Il foglio di carta esce dalla sezione presse con grado di secco variabile. La rimanente quantità di acqua in esso contenuta viene espulsa tramite asciugamento in seccheria.

Essiccamento del foglio (pre-seccheria)

PM4: Il foglio di carta, dopo essere stato parzialmente disidratato a seguito dell'azione delle presse, viene fatto passare nella seccheria, dove è ulteriormente asciugato con contatti successivi sulla superficie di vari cilindri essiccatori riscaldati a vapore prodotto dalla centrale termoelettrica (camino n. **110** centrale termica).

PM6: Il foglio di carta passa quindi nella sezione presse, costituita principalmente dal cilindro monolucido, un grosso cilindro essiccatore, su cui agiscono due cilindri pressa.

Patinatura in linea (PM4-PM6)

Dopo l'essiccamento con la seccheria, sul foglio viene steso un film di patina, con la funzione di migliorare in grado di liscio superficiale della carta.

Essiccamento del foglio patinato (post-seccheria)

La post-seccheria è composta da un sistema di asciugatura per mezzo di raggi infrarossi, prodotti in apposite cappe in cui il calore è ottenuto per diretta combustione del metano, e una serie di cilindri essiccatori a vapore; ha la funzione di asciugare, fissandola in superficie, la patina applicata, e di regolare il corretto valore di umidità dell'avvolgitore.

Calandratura in linea (PM4)

L'impianto di calandratura in linea è principalmente costituito da un incastellatura che sostiene due cilindri: uno termico e l'altro con rivestimento elastico adatti a ottenere le caratteristiche qualitative richieste. Il cilindro termico è riscaldato e mantenuto in temperatura mediante una centrale di riscaldamento costituita da una caldaia alimentata a gas metano.

Liscia per finitura opaca (PM6)

Prima del completamento del processo di patinatura è inserita una liscia per la finitura opaca.

Si tratta di una calandra in cui il foglio viene pressato in una serie di zone di contatto, tra un cilindro metallico riscaldato ed un cilindro a rivestimento elastico. Con tale sistema si ottiene una finitura superficiale che valorizza il liscio rispetto al lucido. A questo impianto fa capo una caldaia a metano per il riscaldamento dell'olio diatermico dei cilindri (**camino n. 35**).

Avvolgimento della carta

Una volta essiccato, il foglio di carta proveniente dalla macchina continua viene avvolto in rotoli ed inviato ai successivi trattamenti meccanici di allestimento o alla patinatrice fuori macchina (SM1), per l'applicazione superficiale di ulteriori strati di patina.

Sistemi di misura e controllo difetti

Subito prima dell'avvolgitore è installato un sistema di scansione in linea, con funzionamento continuo, in grado di rilevare alcuni importanti parametri sull'intero formato della carta, quali: la grammatura, l'umidità e l'apporto di patina.

Di seguito è installato uno strumento dotato di fotocamere per la rilevazione e l'indicazione dei difetti del foglio di carta.

PATINATURA FUORI LINEA (SM 1)

La patinatrice fuori macchina, del tipo a lama lisciante, permette la fabbricazione di carte di elevato livello qualitativo, anche a velocità elevate, applicando la patina al supporto fornito dalla macchina continua oppure dalla patinatura di rotoli provenienti da altre cartiere.

Riarrotolatore RR-2

Il supporto prodotto sulla macchina continua, prima di essere caricato sulla patinatrice, viene svolto e riarrotolato per eliminare eventuali difetti, effettuare giunzioni tra i due lembi del nastro in caso di rottura, occludere mediante adeguati nastri adesivi gli eventuali fori presenti nel supporto stesso, rifilare i bordi spesso difettosi.



Svolgitore

È un gruppo svolgitore automatico in cui possono essere inserite bobine di supporto.

Il nastro di carta si svolge in maniera continua ed il passaggio da una bobina all'altra avviene automaticamente mediante un "incollaggio volante" del foglio; il tutto viene assicurato da un automatismo di controllo che garantisce costanza di velocità e tensione del foglio anche durante la fase di scambio.

Gruppi patinatori

Trattasi di due gruppi patinatori a lama che consentono di applicare a ciascuna delle due facce del foglio di carta soluzioni di patina in quantità variabili (a seconda delle esigenze) (**camino n. 43** cuocitore patina).

Arrotolatore

Il foglio di carta patinato viene avvolto all'arrotolatore (Pope).

Anche in questa sezione di macchina il passaggio da una bobina all'altra avviene automaticamente senza interrompere la continuità del processo produttivo.

Sistemi di asciugamento

Per quanto concerne l'asciugamento, è impiegata una soluzione mista per adottare le modalità di asciugamento che meglio si adattano alle caratteristiche di qualità che vanno conferite al prodotto finito.

I tre sistemi di asciugamento sono:

- Sistema a raggi infrarossi: è costituito da file di pannelli radianti funzionanti a gas naturale (**camini n. 31, 34** gas di combustione e fumi di processo, **n. 49** estrattori essiccazione ad infrarossi ammoniaci, **camino n. 96**).
- Sistema ad aria calda: è costituito da due cappe. Il foglio di carta patinato passa tra i due semicorpi ed è tenuto in "galleggiamento" dall'aria soffiata. Il sistema di riscaldamento e circolazione dell'aria comprende un bruciatore a metano, un ventilatore di circolazione, uno di scarico ed uno per l'aria di combustione (**camini n. 32, 33** gas di combustione e fumi di processo).
- Sistema a cilindri essiccatori: comprende una batteria di 4 cilindri dopo la prima stazione di patinatura ed un gruppo di 6 cilindri dopo la seconda stazione di patinatura (**camino n. 35** riscaldamento olio diatermico).

Sistemi di misura e controllo in linea

Le caratteristiche fondamentali del prodotto sono continuamente misurate durante il processo produttivo mediante tre sensori operanti rispettivamente sul supporto, sulla carta patinata dopo la prima sezione di patinatura e sul prodotto finito.

Le caratteristiche tenute sotto controllo sono: grammatura totale e grammatura patinata, umidità e ceneri.

Il sistema di controllo del processo consente inoltre di avere continue informazioni su tutti i parametri operativi afferenti l'andamento della patinatrice.

I rotoli di carta vengono prelevati ed inviati alle fasi successive di lavorazione meccanica, quali la calandratura.

UMETTATURA

Per l'umidificazione, cioè l'aumento di umidità del foglio mediante spruzzatura di acqua, viene impiegata una macchina composta da uno svolgitore, una unità di bagnatura con spazzola rotante ed un avvolgitore.

Di norma tale fase riguarda le carte monopatinate e naturali.

CALANDRATURA

La calandratura fuori linea è la fase che serve ad impartire alla carta requisiti di liscio, lucido e stampabilità; avviene con lo schiacciamento e frizionatura del foglio attraverso una serie di cilindri sovrapposti e riscaldati da una caldaia alimentata con gas metano (**camino n. 110**).

LAVORAZIONI MECCANICHE (ALLESTIMENTO)

I rotoli di carta sono inviati al reparto allestimento dove infine la carta viene allestita in bobine con i formati richiesti dal cliente. Qui il materiale subisce lavorazioni meccaniche fino all'immagazzinaggio e spedizione.

Le lavorazioni sono:

- il taglio in bobina, che consente di ridurre il foglio di carta nelle dimensioni e nelle quantità richieste dal cliente; sono presenti camini a servizio delle linee di estrazione dei rifili (**camini n. 54, 21, 108**, estrazione polveri core-link **n. 82** e aspiratore polveri taglia anime **n. 100** per la macchina PM6);
- la ribobinatura, per l'eliminazione di particolari difetti di processo;
- l'imballo che consiste nell'avvolgere a fini protettivi i rotoli di cui sopra con fogli cartoncino e polietilene.



MAGAZZINO PRODOTTO FINITO

Le bobine imballate, nel periodo di tempo che precede la spedizione al cliente, sono depositate in un magazzino organizzato in box, e qui conservate in condizioni climatiche controllate per permettere la naturale maturazione degli additivi chimici contenuti nella carta.

Il prodotto finito viene inviato al cliente su camion con una frequenza media giornaliera di automezzi in uscita di 18 camion al giorno.

CENTRALE TERMOELETRICA

All'interno dell'installazione è presente una Centrale termoelettrica per la cogenerazione di energia elettrica e vapore, costituita da una turbina a gas alimentata a gas naturale, una caldaia a recupero dotata di post-combustore a gas naturale e due turbine a vapore, a cui è inviato il vapore prodotto dalla caldaia. I fumi della centrale vengono espulsi dal **camino n. 45** e sono analizzati in continuo da un analizzatore in linea di NOx, CO e O2. Il camino n. 44 è il bypass del turbogas ed è utilizzato solo per emergenza.

In caso di fermata della centrale di cogenerazione, il vapore necessario per la cartiera è prodotto mediante una caldaia ausiliaria alimentata a gas naturale (**camino n. 3**).

Vi è inoltre una caldaia ausiliaria di riserva utilizzata per riscaldamento in occasione delle fermate programmate e di supporto al processo di allestimento carta (vapore utilizzato in calandre camino n. **93**).

L'energia elettrica prodotta è in parte impiegata nella cartiera ed in parte ceduta alla rete elettrica; il vapore prodotto è impiegato dall'impianto al riscaldamento del foglio di carta umido nella sezione Seccheria delle Macchine Continue e nella lavorazione di satinatura della carta nel reparto allestimento.

Un gruppo elettrogeno alimentato a gasolio viene utilizzato in caso di black-out per la forza motrice di emergenza (camino n. 111).

IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE REFLUE

Le acque reflue provengono da tre linee produttive principali:

- acque di fabbricazione;
- acque di patinatura e chemicals, comprese le acque di raccolta delle canalette nelle zone di carico/scarico - prodotti chimici;
- acque di spremitura fogliacci.

L'impianto di trattamento acque reflue si compone di una sezione chimico-fisica e di una sezione biologica.

IMPIANTO CHIMICO-FISICO

L'impianto chimico fisico tratta tutte le acque di fabbricazione provenienti dalla rete interna di canalette di raccolta della linea di produzione della carta (acqua + fibre di cellulosa + additivi), e tutte le acque derivanti dai lavaggi acidi e alcalini derivanti dalle macchine continue.

È composta dalle seguenti fasi:

Equalizzazione: i reflui vengono equalizzati in vasche dotate di agitatore per bilanciare e omogeneizzare i carichi in ingresso e per assorbire i picchi di portata, inoltre per alimentare l'impianto in modo costante.

Coagulazione e flocculazione in linea

I liquidi vengono inviati ad un flottatore, per ottimizzare la separazione dei solidi sospesi presenti nel refluo, tramite dosaggio di policloruro di alluminio e polielettrolita anionico.

Flottazione

La flottazione avviene con la miscelazione dell'effluente ricco di solidi da separare con una frazione dell'acqua chiarita pressurizzata. La separazione dei fanghi dall'acqua chiarita avviene mediante galleggiamento dei fanghi stessi spinti verso l'alto dalle bollicine d'aria, e la loro rimozione avviene per asportazione superficiale effettuata dalla coclea in rotazione. Il chiarito viene scaricato dal fondo ed inviato a monte della sezione biologica per i successivi trattamenti.

Stoccaggio fanghi primari e disidratazione

I fanghi provenienti dal trattamento chimico fisico sono inviati allo stoccaggio in un serbatoio in calcestruzzo, dotato di agitatore, e di qui sono inviati alla nastropressa per la disidratazione.

IMPIANTO DI OSSIDAZIONE BIOLOGICA

Tale impianto si basa sul processo di degradazione aerobica avanzata e chiarificazione mediante sedimentazione secondaria.

È composto dalle seguenti fasi:



Equalizzazione

Le acque di spremitura fogliacci, le acque di patinatura e chemicals, le acque di raccolta delle canalette nelle zone di carico/scarico prodotti chimici, vengono equalizzate in un serbatoio, in modo da poter alimentare costantemente l'impianto biologico.

Selettore

Per migliorare le proprietà di sedimentabilità del fango e rendere il processo più stabile, senza rischi di bulking, le acque reflue in ingresso all'impianto vengono alimentate ad un selettore. Nel selettore, le acque in ingresso vengono miscelate con il fango di ricircolo dai sedimentatori in modo da favorire il fenomeno di adsorbimento e ridurre i batteri filamentosi.

Ossidazione biologica

L'ossidazione biologica avviene in due linee con possibilità di funzionamento in parallelo, due vasche miscelate ed aerate in cui avviene la degradazione delle sostanze inquinanti.

Sedimentazione secondaria

Una volta degradata la sostanza organica nelle vasche di ossidazione biologica, la miscela aerata (refluo e fanghi attivi) viene avviata alla sedimentazione secondaria, dove avviene la separazione del fango dall'affluente chiaro. Il fango sedimentato viene ricircolato al reattore biologico, mentre il chiarito viene avviato allo scarico nella Roggia Molina nella parte Nord di stabilimento.

Ispessimento e condizionamento

I fanghi di spurgo sono prelevati direttamente dalla vasca di ossidazione e inviati all'ispessimento.

L'ispessimento avviene per flottazione che permette di ottenere un fango ossigenato e ben ispessito per una migliore disidratazione.

Stoccaggio fanghi biologici e disidratazione

I fanghi biologici scaricati dall'ispessitore vengono inviati allo stoccaggio in un serbatoio e quindi alla nastropressa per la disidratazione.

I fanghi provenienti dalla linea chimico-fisica e i fanghi biologici vengono stoccati in un'area pavimentata e dotata di copertura, all'interno di container e di qui vengono avviati al recupero, generalmente per lo spandimento su suolo a beneficio dell'agricoltura o dell'ecologia.

Scarichi

N°	Fase provenienza	Modalità di scarico	Trattamento	Recettore
S1	Trattamento acque reflue	Continuo	Chimico-fisico e biologico	Roggia Molina

LABORATORIO LCQ

Gli addetti che operano su apparecchiature di laboratorio seguono la produzione e sorvegliano gli impianti di trattamento acque reflue.

Nel Laboratorio controllo qualità vengono effettuate prove non routinarie quali:

- estrazione con solventi della patina dalla carta;
- prove di penetrazione;
- estrazione polietilene da carte politenate;
- pulizia accessori di laboratorio.

Tutte le operazioni vengono fatte sotto cappa. Presso il laboratorio è disponibile l'elenco dei prodotti chimici in uso e le schede di sicurezza aggiornate. Le sostanze non rientrano negli tabelle A1 e A2 dell'allegato 1 del DM 12/07/90 e vengono utilizzate in modica quantità e solo saltuariamente.

OFFICINE DI MANUTENZIONE ELETTRICA E MECCANICA

Gli addetti hanno il compito di eseguire le operazioni di manutenzione straordinaria ed ordinaria dello stabilimento, e dove vengono utilizzate varie macchine utensili. Le operazioni di saldatura sono effettuate occasionalmente.

Inoltre è presente un tornio per la rettifica dei cilindri sul quale è installata un'aspirazione ed un impianto di filtrazione a maniche (**camino n. 19**) ed un estrattore del locale saldatura (**camino n. 59**).



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE ECOLOGIA, CACCIA E PESCA, AGRICOLTURA, CAVE E POLIZIA PROVINCIALE

PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO

Quadro sinottico delle attività e delle responsabilità dei soggetti nell'esecuzione del piano di monitoraggio e controllo:

	FASI	GESTORE	GESTORE	Riservato a	Riservato ad ARPA
		Autocontrollo	Reporting		
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita				
1.1.1	Materie prime	A ogni ricevimento / Giornaliero	SI (riepilogo mensile)		
1.1.2	Additivi	A ogni ricevimento	SI (riepilogo annuale)		
1.1.3	Prodotti finiti	Giornaliera / Ad ogni spedizione	SI (riepilogo mensile)		
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	SI		
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Mensile	SI		
1.4	Consumo Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Mensile / Annuale	SI		
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	Annuale	SI		
1.5.2	Inquinanti monitorati	In continuo / Annuale	No (in continuo) / SI (annuale)		
1.5.3	Punti di emissioni diffuse	Annuale	SI		
1.5.4	Inquinanti monitorati (diffuse)	Quadriennale	SI		
1.6	Emissioni in acqua				
1.6.1	Punti di scarico	Annuale	SI		
1.6.2	Inquinanti monitorati	In continuo / Quadrimestrale	No (T, pH, N, P) / SI (SST / TOC) (medie mensili) / SI (quadrimestrale)		
1.7	Emissioni di Rumore				
1.7.1	Rumore: sorgenti e misure	Triennale	SI		
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Controllo dei rifiuti in ingresso	N.P.			
1.8.2	Controllo rifiuti prodotti	Pesatura = ad ogni scarico / Analisi = annuale	Pesatura = SI (riepilogo annuale) / Analisi = NO		
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/stoccaggi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	In continuo / Mensile	NO		
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria	Annuale / Semestrale / Mensile	NO		



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE ECOLOGIA, CACCIA E PESCA, AGRICOLTURA, CAVE E POLIZIA PROVINCIALE

2.1.3	Sistemi di trattamento fumi	Trimestrale	NO		
2.1.4	Sistemi di depurazione	In continuo	NO		
2.1.5	Aree di stoccaggio	Mensile	NO		
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Annuale	SI		
3.2	Miglioramenti	Annuale	SI		

(**) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(***) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. Invece i dati con frequenza di autocontrollo continua, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.



1 – COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 – Consumo materie prime

Tabella 1.1.1 – Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Fibre di cellulosa	In balle in area esterna coperta	Preparazione impasti	t	Pesatura	A ogni ricevimento (fibre di cellulosa) / Giornaliero (fogliacci)	Report interno	SI (riepilogo mensile)
Fogliacci (da riuso interno)	Sfusi in area esterna coperta						

Tabella 1.1.2 – Additivi

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Additivi per produzione (pigmenti, leganti, collanti, surfattanti, reticolanti, coloranti, co-leganti, altri)	Varie	Preparazione impasti / Macchina continua	t	Pesatura	A ogni ricevimento	Report interno	SI (riepilogo annuale)
Prodotti chimici (ammoniaca, acidi, basi, perossidi)	Varie	Preparazione impasti / Centrale termoelettrica / Impianto depurazione acque reflue					
Reagenti per impianto di depurazione acque reflue (Polielettrolita, antischiuma, carbone attivo, nutrienti)	Varie	Impianto depurazione acque reflue					
Oli e grassi	In fusti	Officina di manutenzione					

Tabella 1.1.3 – Prodotti finiti

Denominazione	Modalità di stoccaggio	UM	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Carta prodotta (lorda)	In bobine (carta vendibile) / sfusa (fogliacci)	t	Pesatura	Giornaliera	Report interno	SI (riepilogo mensile)
Fogliacci e bobine di scarto (sottoprodotto)	In balle in area esterna coperta (fogliacci) / In bobine in area esterna coperta (bobine di scarto)	t	Pesatura	Ad ogni spedizione	Report interno	SI (riepilogo mensile)



1.2 – Consumo risorse idriche

Tabella 1.2.1 – Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Acqua di falda	Preparazione impasti	Contatore pozzo	m ³	Mensile	Lettura contatore	SI

1.3 – Consumo energia

Tabella 1.3.1 – Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Metodo misura	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Tutte	Contatore	kWh	Mensile	Report interno	SI
Energia prodotta da centrale di cogenerazione	Energia elettrica prodotta	Tutte	Contatore	kWh	Mensile	Report interno	SI
	Energia elettrica immessa in rete	–	Contatore	kWh	Mensile	Report interno	SI
	Energia termica	Macchine produzione carta	Contatore gas metano (calcolo sulla base del PCI)	kWh	Mensile	Report interno	SI

1.4 – Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 – Combustibili

Tipologia	PCI	Fase di utilizzo	Metodo misura	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Gas metano	GJ/mc	Centrale termoelettrica / Macchine continue / Patinatura fuori linea / Impianti termici civili	Contatore gas metano	Sm ³	Mensile	Report interno	SI
Gasolio	Gj/t	Movimentazioni materie / prodotti	Calcolo	l	Annuale	Report interno	SI



1.5 – Emissioni in aria

Tabella 1.5.1 – Puntii di campionamento delle emissioni

Punto di emissione / misura (*)	Provenienza	Portata massima Nm ³ /h	Durata emissione ore/giorno (1)	Durata emissione giorni/anno (1)
3	Caldaia IDROTERMICI per produzione vapore di emergenza (Pt = 35 MW)	50.000	–	–
19	Estrattore polveri tornio TACCHI	2.200	8	250
21	Estrattori linea refili	4.000	8	346
22A	Estrattori vapore acque pompe del vuoto	4.000	24	346
22B	Estrattori vapore acque pompe del vuoto	4.000	24	346
22C	Estrattori vapore acque pompe del vuoto	4.000	24	346
31	Estrattori cappe infr. Krieger SM1 (Pt = 1,100 MW)	5.400	24	346
34	Estrattori cappe infr. Krieger SM1 (Pt = 0,900 MW)	5.400	24	346
32	Estrattori cappe ad aria BMB SM1 (Pt = 1,500 MW)	13.000	24	346
33	Estrattori cappe ad aria BMB SM1 (Pt = 1,500 MW)	13.000	24	346
35	Caldaia riscaldamento olio diatermico (Pt = 1,162 MW)	300	24	346
36	Estrattore polveri silos amido	(2)	(3)	(3)
37	Estrattori polveri silos caolino	(2)	(3)	(3)
38	Estrattori polveri silos talco	(2)	(3)	(3)
43	Camino cuocitori patine	6.200	20	346
44**	By pass turbina a gas EGT	80.000	–	–
45**	Camino caldaia CCT (Pt intera centrale = 45 MW)	80.500	24	340
49	Estrattore fumane SM-1	23.500	24	346
54	Estrattore linea refili RS-6	11.000	24	346
59	Estrattore fumi saldatura	2.500	8	50
77	Estrattore fumane pulper fogliacci	2.500	24	346
78	Estrattore sopra tina dosaggio colori	2.500	24	346
82	Estrazione polveri core-link RS6	2.700	24	346
85	Estrattore sopra filtro ADKA	12.000	24	346
93	Caldaia ausiliaria di riserva (Pt = 3,488 MW)	8.500	24	100
94A	Estrattore vapore acque pompe del vuoto	15.500	24	346
94B	Estrattore vapore acque pompe del vuoto	15.500	24	346
96	Estrattore aria da cappe IR PM6	2.700	24	346
100	Aspiratore polveri taglia anime PM6	2.000	2	346
108	Estrattore linea refili pulper fogliacci PM6	4.000	2	346
109	Estrattore filtro impianto dosaggio polveri	3.500	4	346
110	Caldaia olio diatermico calandre PM4 (Pt = 0,700 MW)	300	24	346
111	Gruppo elettrogeno a gasolio (Pt = 0,280 MW)	–	–	–

(*) indicare i singoli camini autorizzati o soggetti ad autorizzazione.

(**) Camini di competenza regionale.

Note:

(1): riportare nel report la durata (stimata) delle emissioni (ore/giorno e giorni/anno).

(2): non determinabile in quanto trattasi di uno sfiato silos materiale polverulento.

(3): emissione limitata alle operazioni di carico dei silos.



Tabella 1.5.2 – Inquinanti monitorati

Provenienza/ fase di produzione	Camino	Impianto di abbattimento	Parametro	UM	Frequenza controllo periodico	Metodo analitico (1)	Reporting
Caldaia IDROTERMICI	3	–	Nox	mg/Nm ³	In continuo	–	NO
Estrattore polveri tornio	19	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Estrattori linea refili	21	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Estrattori vapore pompe vuoto	22A	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrattori vapore pompe vuoto	22B	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrattori vapore pompe vuoto	22C	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrattori cappe infr. SM1	31	–	SOV	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13649	SI
			NOx	mg/Nm ³		(2)	
			NH3	mg/Nm ³		(3)	
Estrattori cappe infr. SM1	34	–	SOV	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13649	SI
			NOx	mg/Nm ³		(2)	
			NH3	mg/Nm ³		(3)	
Estrattori cappe aria BMB SM1	32	–	SOV	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13649	SI
			NOx	mg/Nm ³		(2)	
			NH3	mg/Nm ³		(3)	
Estrattori cappe aria BMB SM1	33	–	SOV	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13649	SI
			NOx	mg/Nm ³		(2)	
			NH3	mg/Nm ³		(3)	
Caldaia riscaldamento olio diatermico	35	–	NOx	mg/Nm ³	Annuale	(2)	SI
Camino cuocitori patine	43	–	SOV	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13649	SI
			NH3	mg/Nm ³		(3)	
By pass turbina a gas EGT	44*	–	–	–	–	–	NO
Camino caldaia CCT	45*	–	NOx	mg/Nm ³	In continuo	–	NO
			CO	mg/Nm ³		–	
Estrattore fumane SM-1	49	–	NH3	mg/Nm ³	Annuale	(3)	SI
Estrattore linea refili RS-6	54	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Estrattore fumi saldatura	59	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			Sost. Inorg. Tab. B	Mg/Nmc	Annuale	-	SI
Estrattore fumane pulper fogliacci	77	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrattore tina dosaggio colori	78	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrazione polveri core-link RS6	82	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Estrattore filtro ADKA	85	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Caldaietta ausiliaria di riserva	93	–	NOx	mg/Nm ³	Annuale	(2)	SI
Estrattore vapore pompe vuoto	94A	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrattore vapore pompe vuoto	94B	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
Estrattore aria cappe IR PM6	96	–	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
			SOV	mg/Nm ³		UNI EN 13649	
			NOx	mg/Nm ³		(2)	



Provenienza/ fase di produzione	Camino	Impianto di abbattimento	Parametro	UM	Frequenza controllo periodico	Metodo analitico (1)	Reporting
Aspiratore polveri taglia anime PM6	100	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Estrattore linea refili pulper fogliacci PM6	108	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Estrattore filtro impianto dosaggio polveri	109	FM	Polveri	mg/Nm ³	Annuale	UNI EN 13284-1	SI
Caldaia olio diatermico calandre PM4	110	–	NOx	mg/Nm ³	Annuale	(2)	SI

* Camini di competenza regionale

Note:

(1) Sono indicate le metodiche analitiche dedotte dal sito web dell'ARPAV all'atto della stesura del presente documento.

(2) UNI EN 14792; UNI 10878; DM 25.08.2000 allegato I.

(3) UNICHIM 632; EPA CTM 027.

Tabella 1.5.3 – Sorgenti di emissioni diffuse

Sorgenti	Provenienza (impianto / reparto)	Durata emissione giorni/anno (**)
Ambienti di lavoro	Macchina continua	346

(**) riferibili all'anno a cui fa riferimento il PMC. Successivamente, riportare nel report la durata (stimata) delle emissioni diffuse (giorni/anno)

Tabella 1.5.4 – Inquinanti monitorati

Fase di produzione	Provenienza	Impianto di abbattimento (*)	UM	Frequenza controllo periodico	Metodo analitico	Note	Reporting
Macchine produzione carta	–	Nessuno	mg/m ³	Quadriennale	–	Polveri aerodisperse	SI

(*) se si indicare di che impianto di abbattimento si tratta

1.6 – Emissioni in acqua

Tabella 1.6.1 – Scarichi

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico, sistema depurazione)	Impianto di Trattamento	Durata emissione ore/giorno (1)	Durata emissione giorni/anno (1)
Scarico acque industriali (S1)	Depuratore acque reflue industriali	Corpo idrico	Chimico-fisico e biologico	24	346
Scarichi in fognatura 1, 2, 3	Servizi igienici	Fognatura	--	--	--
Scarichi in roggia 1, 2, 3, 4, 5, 6	Dilavamento superfici (tetti lato sud, piazzali lato sud e ovest)	Corpo idrico	--	--	--
Pozzi perdenti	Dilavamento superfici	Pozzi perdenti	--	--	--

Note

(1): riportare nel report la durata (stimata) delle emissioni da S1 (ore/giorno e giorni/anno).



Tabella 1.6.2 – Inquinanti monitorati

Provenienza	Punto di emissione	Portata	Parametro	Metodo analitico (1)	UM	Frequenza controllo periodico	Fonte del dato	Reporting (*)
Depuratore acque reflue industriali	S1	n.d. (1)	Portata	–	m ³ /anno	In continuo	Misura	SI (totale annuale)
			Temperatura	–	°C	In continuo	Centralina	NO
			pH	–	Unità pH			
			Torbidità	–	mg/l	In continuo	Centralina	SI (media mensile)
			TOC	–	mg/l			
			Azoto totale	–	mg/l	In continuo	Centralina	NO
			Fosforo totale	–	mg/l			
			Solfati	APAT CNR IRSA 4020	mg/l	Quadri- mestrale	Rapporti di prova	NO
			Cloruri	APAT CNR IRSA 4020				
			Tensioattivi (anionici, non ionici, totali)	APAT CNR IRSA 5170 / UNI 10511-2				
Metalli (Al, Pb, Cu, Cr totale, Ni, Zn, B)	UNI EN ISO 17294-2							

(*) **SI**: il dato dev'essere dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. **NO**: il dato non dev'essere dichiarato nel report annualmente ma dev'essere in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

Note:

(1) Sono indicate le metodiche analitiche dedotte dal sito web dell'ARPAV all'atto della stesura del presente documento.

1.7 – Rumore

La valutazione di impatto acustico viene eseguita ogni 3 anni, redatta da tecnico competente secondo quanto previsto dall'art. 8 della legge 447/95 secondo le linee guida approvate con Delibera del Direttore Generale ARPAV n. 3 del 29 gennaio 2008.

Resta inteso che, in concomitanza di modifiche impiantistiche sostanziali che determinino una variazione della rumorosità prodotta, la ditta effettua una valutazione previsionale di impatto acustico a cui seguirà una verifica strumentale dei livelli previsionali calcolati.

1.8 – Rifiuti

Tabella 1.8.1 – Controllo rifiuti in ingresso

NON APPLICABILE.

Tabella 1.8.2 – Controllo rifiuti prodotti

Rifiuti prodotti (1)	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento / Recupero (codice) (2)	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting (3)
Scarti fibre e fanghi	03 03 11	In cassone scarrabile	R13	Pesatura / Analisi	Pesatura = ad ogni scarico / Analisi = annuale	Pesatura = FIR / Analisi = Rapporti di prova	Pesatura = SI (riepilogo annuale) / Analisi = NO
Imballaggi in carta	15 01 01	In cassone scarrabile	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)
Imballaggi in plastica	15 01 02	In cassone scarrabile	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)
Imballaggi in legno	15 01 03	In cassone scarrabile	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)
Imballaggi in materiali	15 01 06	In cassone scarrabile	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE ECOLOGIA, CACCIA E PESCA, AGRICOLTURA, CAVE E POLIZIA PROVINCIALE

Rifiuti prodotti (1)	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento / Recupero (codice) (2)	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting (3)
misti							
Materiali filtranti (feltri e tele)	15 02 03	Su pallet	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)
Ferro e acciaio	17 04 05	In cassone scarrabile	R13 / R4	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)
Oli esausti	13 02 05*	In fusti	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)
Imballaggi contaminati da sostanze pericolose	15 01 10*	In big bag	R13	Pesatura	Pesatura = ad ogni scarico	FIR	SI (riepilogo annuale)

Note:

(1) Sono indicati i soli rifiuti prodotti in modo continuativo. L'elenco dettagliato dei rifiuti prodotti e delle relative destinazioni è potenzialmente soggetto a modifiche ma viene presentato annualmente per legge dalla ditta attraverso la dichiarazione MUD.

(2) È indicata la destinazione più frequente. Resta inteso che i rifiuti potranno essere avviati a destini alternativi.

(3) Nel report sarà inserito solo il quantitativo in peso dei rifiuti prodotti nell'anno; i certificati di analisi devono essere conservati per la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e messi a disposizione dell'Autorità di Controllo.



2 – GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 – Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi

Tabella 2.1.1 – Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase / attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting (*)
Turbina a gas EGT	PLC	Potenza elettrica attiva	kW	In continuo	Report interno	NO
Produzione energia termica da impianti di combustione (caldaia a recupero CCT / caldaia di backup IDROTERMICI)	PLC	Temperatura vapore surriscaldato	°C	In continuo	Report interno	NO
		Pressione di esercizio	bar			
		Portata aria comburente	Nm3/h			
		Portata gas metano	Sm3/h			
Uscita acque chiarificate di patinatura	PLC	TOC	ppm	In continuo	Report interno	NO
Uscita flottatore acque primarie	PLC	TOC	ppm	In continuo	Report interno	NO
Produzione di carta	Controllo visivo	Funzionalità sistemi aspirazione afferenti ai punti di emissione 19, 21, 54, 59, 82, 100, 108, 109	–	Mensile	Report interno	NO

(*) **SI**: il dato dev'essere dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. **NO**: il dato non dev'essere dichiarato nel report annualmente ma dev'essere in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria sui macchinari

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e comunicazione all'autorità	Reporting (*)
Impianti di combustione (Turbina a gas EGT)	Manutenzione dei componenti meccanici ed elettostumentali	Semestrale	Report interno	NO
	Controllo alternatore (ed eventuale manutenzione)	Annuale	Report interno	NO
	Sostituzione filtri (aria comburente, gas e generatore)	Semestrale	Report interno	NO
Impianti di combustione (Caldaia a recupero CCT, caldaia di backup IDROTERMICI)	Controllo impianto alimentazione combustibile (ed eventuale manutenzione)	Annuale	Report interno	NO
	Controllo rilevatori di fiamma (ed eventuale manutenzione)	Annuale	Report interno	NO
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Pulizia interna, verifica stato maniche ed eventuale manutenzione	Annuale	Report interno	NO
Sfiati silos	Pulizia interna, verifica stato filtro ed eventuale manutenzione	Annuale	Report interno	NO



Depuratore acque reflue industriali	Svuotamento vasche controllo giranti, raschie, integrità strutture	Annuale	Report interno	NO
	Verifica funzionalità sonde misurazione ed eventuale calibrazione / sostituzione	Mensile	Report interno	NO

(*) indicare la modalità di registrazione, nel report annuale non è necessario comunicare i risultati dei controlli ordinari ma saranno da indicare unicamente i controlli negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.3 – Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting (*)
21 / 54 / 82	FM	Pressione differenziale	bar	Trimestrale	Report interno	NO

(*) indicare la modalità di registrazione, nel report annuale non è necessario comunicare i risultati dei controlli ordinari ma saranno da indicare unicamente i controlli negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.4 - Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	UM	Frequenza di controllo	Reporting (*)
S1	Entrata impianto trattamento	pH	Unità pH	In continuo	NO
	Vasca ossidazione				
	Vasca ossidazione	Ossigeno disciolto	mg/l	In continuo	NO

(*) indicare la modalità di registrazione, nel report annuale non è necessario comunicare i risultati dei controlli ordinari ma saranno da indicare unicamente i controlli negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

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

Descrizione	Origine	Prevenzione	Modalità controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli/fonte del dato	Reporting (*)
Bacini di contenimento depositi esterni	Stoccaggi additivi	--	Verifica visiva ed eventuale pulizia	Mensile	Report interno	NO

(*) indicare la modalità di registrazione, nel report annuale non è necessario comunicare i risultati dei controlli ordinari ma saranno da indicare unicamente i controlli negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.



Tab. 2.1.6 - Interruzione impianti di abbattimento

Tipo inconveniente con impatto ambientale	Tipologia dell'intervento	Causa	Data/e	Modalità di registrazione dell'intervento	Frequenza registrazione	Reporting
Sversamenti accidentali di sostanze chimiche	Applicazione procedure di cui al § 2.2.1 dell'Allegato D.11	Rotture contenitori, perdite liquidi, ecc.	–	Report interno	Alla fine dell'evento	SI
Scarico di acque reflue potenzialmente inquinanti	Applicazione procedure di cui al § 2.2.3 dell'Allegato D.11	Superamento set point impostati per i valori limite di temperatura, torbidità, pH e TOC allo scarico	–	Report interno	Alla fine dell'evento	SI



3 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

3.1 – Indicatori di performance

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	U.M.	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio	Reporting
MATERIE PRIME / ADDITIVI				
Consumo specifico di materia prima	t / t	t cellulosa / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Consumo specifico di additivi per produzione	t / t	t additivi per produzione / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
ENERGIA				
Consumo specifico energia elettrica	kWh / t	kWh / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Consumo specifico combustibile	Sm ³ / t	Sm ³ / prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
EMISSIONI				
Emissioni CO ₂	t / t	t CO ₂ / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
CONSUMI IDRICI / SCARICHI				
Consumo specifico di acqua	m ³ /t	m ³ consumati / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Percentuale di riciclo	m ³ /t	m ³ consumati / m ³ teorici necessari	Annuale	SI
RIFIUTI				
Produzione specifica rifiuti totali		t rifiuti / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti destinati allo smaltimento	t / t	t / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti destinati al recupero	t / t	t / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
BAT-AEL				
Flusso di acque reflue	m ³ / t	m ³ / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Domanda chimica di ossigeno (COD)	Kg / t	Kg scaricati / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Solidi sospesi totali (TSS)	Kg / t	Kg scaricati / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Azoto totale (N tot)	Kg / t	Kg scaricati / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI
Fosforo totale (P tot)	Kg / t	Kg scaricati / t prodotto finito (peso lordo)	Annuale	SI

3.2 – Miglioramenti

Nel Report annuale la ditta deve evidenziare gli aspetti migliorativi introdotti nel processo, se ci sono stati adeguamenti alle BAT o se sono stati ottenute significative diminuzioni degli impatti ambientali.