



Sito web: www.provincia.cuneo.it
P.E.C.: protocollo@provincia.cuneo.legalmail.it
Codice Fiscale – P.Iva 004478250044
SETTORE TUTELA TERRITORIO
C.so Nizza, 21 - 12100 Cuneo
Tel. 0171445372 fax 0171445582

2011/08.02/3
Rif. Pratica n. 3

Parere SUAP per riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione integrata ambientale rilasciata in capo alla Ditta BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in ALTAVILLA VICENTINA (VI) e stabilimento sito in VERZUOLO.

Attività 6.1: fabbricazione in installazioni industriali di carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno.

Sportello Unico per le Attività Produttive
dell'Unione Montana Valle Varaita
Pratica SU n. 131/2016

IL DIRIGENTE

Premesso che:

- con Provvedimento n. 56/2014 del 25/09/2014 è stato rilasciato dal SUAP della Comunità Montana Valli del Monviso il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per il complesso IPPC della ditta BURGO GROUP S.p.A., con sede legale in Altavilla Vicentina (VI) e operativa in Verzuolo, Via Roma, 26, per l'**attività IPPC: 6.1** "Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno";
- con nota prot. n. 113491 del 25/11/2014, la Provincia ha rettificato, per meri errori materiali, il parere rilasciato in data 5/09/2014 al prot. n. 85327, parte integrante del Provvedimento SUAP succitato;
- con nota prot. n. 18049 del 24/02/2015, la Provincia ha rilasciato parere per una modifica non sostanziale dell'impianto IPPC;
- in data 3 maggio 2016, è pervenuta l'istanza di riesame, della Ditta BURGO GROUP S.p.A., con sede legale in Altavilla Vicentina (VI) e operativa in Verzuolo, Via Roma, 26 - P. IVA 13051890153 - Pratica n.131/2016 dello Sportello Unico Unione Montana Valle Varaita. La suddetta istanza è stata presentata a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 30/09/2014) relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, relativa alle emissioni industriali;
- con nota prot. 35553 del 10/05/2016, a seguito di verifica di completezza formale dell'istanza, la Provincia ha inoltrato, per il tramite del SUAP, una richiesta di integrazioni a completamento della documentazione del 3/05/2016;
- con nota del 8/07/2016, il SUAP dell'Unione Montana Valle Varaita ha trasmesso le integrazioni fornite dalla ditta BURGO GROUP SpA;

- con nota prot. n. 53940 del 13/07/2016 è stata convocata, per il giorno 14 settembre 2016 la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di Verzuolo, il Servizio Igiene Pubblica dell'Azienda Regionale S.L. CN1, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, la Società Alpi Acque Srl gestore della pubblica fognatura, nonché la Ditta BURGO GROUP SpA quale soggetto richiedente;
- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - il Dirigente, che presiede la seduta e due funzionari tecnici per il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo;
 - il Sindaco del Comune di Verzuolo;
 - il Direttore di stabilimento, il RSGA ed un consulente per la Ditta BURGO GROUP S.p.A.;
- la Conferenza, dopo approfondita discussione in merito a specifici aspetti tecnici, si è conclusa con la raccolta dei pareri favorevoli al rilascio dell'autorizzazione richiesta, previa acquisizione di alcuni chiarimenti ed integrazioni;
- ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7 della L.241/1990 e s.m.i., si è considerato acquisito l'assenso senza condizioni delle amministrazioni il cui rappresentante non ha partecipato alla riunione ovvero pur partecipandovi, non ha espresso ai sensi del comma 3 la propria posizione;
- al termine dei lavori della conferenza è stato predisposto un verbale, conservato agli atti dell'Ente;
- con nota prot. n. 77193 del 18/10/2016, la Provincia ha chiesto l'invio dei chiarimenti volti a superare le problematiche emerse nel corso della Conferenza;
- con nota pervenuta alla Provincia in data 15/12/2016, la Ditta BURGO GROUP SpA ha trasmesso la documentazione richiesta, utile per chiarire le incompletezze emerse;
- con nota prot. n. 98474 del 29/12/2016 la Provincia ha provveduto a trasmettere quanto sopra agli Enti convocati in Conferenza che, nel termine indicato, non hanno formulato alcuna osservazione;
- con nota del 21/04/2017 la ditta BURGO GROUP SpA ha fornito ulteriori precisazioni utili alla stesura del provvedimento autorizzativo;
- le risultanze della conferenza, ed in particolare le prescrizioni formulate dagli Enti intervenuti, sono state recepite negli allegati tecnici 1 e 2 che costituiscono parti integranti del presente provvedimento;

dato atto che lo stabilimento BURGO GROUP S.p.A. è tecnicamente connesso con l'impianto della ditta Gever SpA, si è provveduto al riesame dell'AIA per adeguamento alle condizioni disposte dal D.Lgs. 46/2014;

rilevato che, dopo aver effettuato la verifica di assoggettabilità all'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui al D.M. 272/2014, la ditta ha ritenuto di non essere soggetta a tale adempimento;

ritenuto:

- per quanto riguarda le emissioni in acqua, di riorganizzare il PMC come riportato nell'Allegato 2, in considerazione del fatto che, all'atto dello svolgimento della procedura di

riesame, la cartiera risulta rispettare i BAT-AEL, così come previsto dalle BAT Conclusions, con riferimento a quanto previsto dalle BAT 8 e BAT 10;

- che sussistano i presupposti stabiliti dalla norma per il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale in quanto lo stabilimento è in grado di mostrare prestazioni allineate ai valori di riferimento associati all'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili del settore specifico, **nel rispetto dei limiti e delle prescrizioni di cui agli Allegati Tecnici 1 e 2, che costituiscono parti integranti del presente parere;**

visti

- la legge regionale 26 aprile 2000, n. 44 "Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59";
- la D.G.R. n. 29-1864 del 28 dicembre 2000 recante l'individuazione della data di decorrenza delle funzioni trasferite in attuazione della L.R. 44/2000;
- il D.M. 31 gennaio 2005 "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" e, in particolare, l'Allegato I "Linee guida generali" e l'Allegato II "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";
- il D.P.G.R. 20/02/2006, n. 1/R: Regolamento regionale recante "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne (Legge Regionale 29 dicembre 2000, n. 61)", successivamente modificato dal Regolamento regionale 2 agosto 2006, n. 7/R;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (Decreto Tariffe) previsto dall'art. 18, comma 2, del D.Lgs. 59/05 per definire appunto i costi, a carico del Gestore, per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i successivi controlli ed, in particolare, l'art. 9 il quale dispone che, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio, le Regioni possano adeguare e integrare le tariffe di cui allo stesso decreto, da applicare per la conduzione delle istruttorie di loro competenza e dei relativi controlli;
- la D.G.R. n. 85-10404 del 22 dicembre 2008, pubblicata sul B.U.R.P. n. 53 del 31 dicembre 2008, con cui la Regione Piemonte ha operato un adeguamento delle tariffe per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i controlli di parte pubblica, con riduzione delle stesse in funzione dei costi reali del personale direttamente coinvolto, nonché l'applicazione di parametri legati alla dimensione aziendale;
- la Decisione di esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 30/09/2014) relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (2013/163/UE);

- il D.M. 13/11/2014, n. 272 “Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all’art. 5, comma1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.;
- le seguenti note e circolari contenenti indicazioni per l’uniforme applicazione del D.Lgs. 46/2014:
 - la nota prot. n. 10094/DB10.02 del 1/08/2014 della Regione Piemonte – Direzione Ambiente, ad oggetto: “Indirizzi urgenti per l’attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l’autorizzazione integrata ambientale”;
 - prot. n. 13.200.50/DISP/AIA della Direzione Ambiente, Governo e Tutela del Territorio della Regione Piemonte “*Orientamenti per l’attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l’autorizzazione integrata ambientale (AIA)*”;
 - Circolare Ministeriale n. 22295 GAB del 27/10/2014 del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare “*Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46*”;
 - Circolare Ministeriale n. 12422 GAB del 17/06/2015 dello stesso Dicastero “*Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46*”.
 - la Circolare Ministeriale n. 27569 del 14 novembre 2016, avente ad oggetto: “*Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46*”;
- il D.P.R. settembre 2010, n. 160 di semplificazione e riordino della disciplina sullo Sportello Unico delle Attività Produttive, già istituito con il D.P.R. 20 ottobre 1998, n. 447;
- la L.R. 29/10/2015, N. 23 “Riordino delle funzioni amministrative conferite alle Province in attuazione della L. 7/04/2014, n. 56 (Disposizioni sulle città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di Comuni)”;
- la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

DATO ATTO CHE

- a norma dell’art. 29-quater, comma 11, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali riportate nell’elenco dell’Allegato IX del D.Lgs. 128/10, secondo le modalità e gli effetti previsti dalle relative norme ambientali;
- il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell’autorizzazione è disposto sull’installazione nel suo complesso:
 - entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell’Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all’attività principale di un’installazione;
 - quando sono trascorsi 16 anni dal rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale o dall’ultimo riesame effettuato sull’intera installazione registrata EMAS.

A tal fine il gestore dovrà seguire le indicazioni fornite dall’autorità competente in relazione alla documentazione da produrre nei termini stabiliti;

- in caso di modifica dell'impianto, del ciclo produttivo e/o delle attività anti-inquinamento, il Gestore deve darne comunicazione alla Provincia, per il tramite del SUAP competente per territorio, almeno 60 giorni prima, salvo l'obbligo di ottemperare a quanto verrà richiesto in merito dalla Provincia ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
- nel caso di modifiche degli impianti di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i. tali da influire sulle emissioni acustiche del complesso IPPC, la ditta deve allegare, alla documentazione prevista dallo stesso articolo, la valutazione previsionale di impatto acustico, redatta da tecnico competente in acustica ambientale, ai sensi della D.G.R. 2 febbraio 2004, n. 9-11616;
- il Gestore deve trasmettere all'autorità competente, all'A.R.P.A. - Dipartimento di Cuneo – ed al Sindaco del Comune di Verzuolo, i dati relativi ai controlli delle emissioni, secondo modalità e frequenze stabilite nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato tecnico n. 2 del presente atto, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. le attività di vigilanza e controllo del rispetto dei limiti di emissione e delle altre prescrizioni autorizzative sono svolte dal Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo;
- il Gestore dell'impianto è tenuto a versare l'importo stabilito per le spese relative ai controlli di parte pubblica, secondo le indicazioni ed i tempi che verranno comunicati da ARPA Piemonte;
- l'inosservanza delle prescrizioni autorizzative comporta l'applicazione delle sanzioni di cui agli artt. 29-decies e 29-quattordices del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- che copia del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale e dei risultati dei controlli delle emissioni, richiesti dalle condizioni del presente atto, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso l'Ufficio Deposito Atti – I.P.P.C. istituito presso il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo – Via Massimo d'Azeglio, 8;
- la Provincia si riserva il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- la Provincia si riserva, ove lo ritenga necessario, di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

atteso che ai fini del presente atto, giusto rinvio all'art. 4, comma 1, lett. b) del D.Lgs. 196/2003 e s.m.i. si è provveduto al rispetto, con idonea modalità, dei principi di cui all'art. 3;

dato atto che è stato valutato con esito negativo ogni potenziale conflitto di interessi e conseguente obbligo di astensione ai sensi degli artt.7 del D.P.R 16/04/2013 n. 62, 6 bis della L. n. 241/1990 e s.m.i. e 5 del Codice di Comportamento di cui alla D.G.P n. 21 del 28/01/2014;

atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti;

visto l'art. 107 del D. Lgs. 18 agosto 2000, n. 267 e s.m.i.;

visti gli artt. 4, 16 e 17 del D.Lgs. 30 marzo 2001, n. 165;

vista la legge n. 190/2012 e s.m.i. recante “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione”;

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

in ordine al riesame, con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dell'**Autorizzazione Integrata Ambientale** in capo alla **ditta BURGO GROUP S.p.A.** con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), Via Piave, 1 – P.IVA 13051890153 –**per il complesso IPPC ubicato in Verzuolo, Via Roma, 26**, per l'esercizio della seguente attività IPPC **6.1**: fabbricazione in installazioni industriali di carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno;

a condizione che vengano rispettati:

- i limiti e le prescrizioni, indicate nell'Allegato tecnico 1;
- la frequenza e le modalità di effettuazione degli autocontrolli e di comunicazione dei dati indicate nell'Allegato 2, Piano di monitoraggio e controllo.

Gli allegati tecnici 1 e 2 sono parti integranti e sostanziali del presente atto.

EVIDENZIA CHE

- il presente atto, in quanto formato nell'ambito del procedimento unico di cui al D.P.R. 07/09/2010, n. 160, è finalizzato al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento anzidetto, emanato dalla struttura unica competente.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO

Funzionari estensori
p.i. Guido MARINO
Dott.ssa Stefania Viale
Ing. Gianluca Cavallo
Ing. Massimiliano Marabotto
Sig. Elena SARALE



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO

BURGO GROUP SpA - VERZUOLO

ALLEGATO TECNICO 1

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE	2
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE	2
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute.....	2
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC	9
Confronto con MTD	9
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA.....	21
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI	24
Ciclo produttivo	24
Uso dell'energia	25
Emissioni in atmosfera	26
Scarichi acque reflue.....	44
Emissione sonore.....	46

Inquadramento territoriale ed ambientale

Lo stabilimento per la produzione di carta della Ditta BURGO GROUP S.p.A. è localizzato nel Comune di Verzuolo, Via Roma, 26. Rispetto alla situazione urbanistica esaminata in occasione del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, non vi sono state modifiche significative. Le attività all'interno dell'unità produttiva sono organizzate su tre turni giornalieri di 8 ore, con orario continuato lungo le 24 ore, per 7 giorni a settimana.

La classificazione acustica definitiva del Comune di Verzuolo, approvata con D.C.C. n. 48 del 29 settembre 2004, inserisce l'area di pertinenza della Ditta in classe VI, con tratti di fasce cuscinetto in classe V e IV ed alcuni accostamenti critici VI-IV, VI-III e VI-I. Il sito è adiacente, ed in parte inserito, nel tessuto urbano: ciò comporta la presenza di numerosi ricettori di tipo residenziale.

Assetto impiantistico attuale

Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute

La Ditta ricade nell'attività IPPC 6.1.b) *"Fabbricazione in installazioni industriali di carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno."*

La produzione nell'anno 2015 è stata di circa 467.391 t, contro una capacità produttiva massima di 780.000 t/a (240.000 t/a sulla Linea 8 e 540.000 t/a sulla Linea 9). Negli ultimi anni si è registrato un calo di produzione (- 0,8% nel 2014, - 5,2 nel 2015).

Il ciclo di produzione si basa sul funzionamento di due linee produttive denominate 8 e 9, che risultano operative per 365 giorni all'anno, a meno delle fermate di manutenzione e di eventuali periodi imprevedibili di cassa integrazione.

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono principalmente legno, cellulosa, fogliacci (carta recuperata ad esempio in seguito a rotture di macchina e rimessa in circolo dopo spapolamento), caolini, talco, carbonato di calcio e lattici.

Il legname arriva dal centro Europa e viene stoccato nel cosiddetto parcolegno, da cui i tronchi vengono prelevati per essere successivamente tagliati in lunghezze opportune, scortecciati, sfibrati e trasformati in pastalegno, la cui preparazione è di importanza basilare per l'ottenimento delle caratteristiche finali della carta. In seguito la pastalegno può essere sottoposta a processo di imbianchimento, che si ottiene mediante l'aggiunta di opportuni additivi.

La cellulosa giunge in stabilimento in balle, movimentata da carrelli elettrici e spapolata in impianti opportuni detti *pulper*. Essa costituisce, insieme alla pasta legno, uno dei principali ingredienti per la produzione della carta.

La cellulosa spapolata e la pastalegno, miscelati con opportuni additivi, vengono dosati nella macchina continua dove, mediante operazioni di drenaggio, pressatura ed asciugamento a

caldo viene prodotto il supporto cartaceo. Successivamente all'asciugatura, si applica su entrambi i lati, uno strato di dispersione acquosa detto patina, composto da pigmenti (caolini, talco, carbonato di calcio), lattici e additivi, al fine di conferire al foglio caratteristiche particolari e specifiche, in funzione dei tipi di stampa ai quali la carta è destinata.

Le bobine di carta patinata subiscono infine le operazioni di calandratura e di bobinatura. Nella calandra la patina viene lucidata per frizione entro cilindri di diverso materiale e, per effetto di tale operazione, si determina l'aspetto superficiale finale della carta, oltre a garantire le caratteristiche, che diventano la specifica del prodotto fornito. La bobinatura è la lavorazione che serve a ricavare da un'unica bobina madre di carta, proveniente dalle calandre, più rotoli, di formato e dimensioni stabilite da spedire al cliente.

La Ditta, dal rilascio del provvedimento di rinnovo, ha portato a termine le seguenti modifiche non sostanziali:

1. intervento di recupero termico sulla seccheria della MC8 (p.e 1-7);
2. variazione nella frequenza di funzionamento di alcuni ventilatori (p.e. 18, 28, 30-35, 236, 227);
3. arresto a tempo indeterminato di alcuni impianti per risparmio energetico (p.e. 125 e 126);
4. modifiche impiantistiche sui p.e. 24, 25 e 40 e aggiornamento dei prodotti contenuti nei serbatoi di cui ai p.e. 168, 178 e 182;
5. richiesta modifiche autorizzative su flussi emissivi ad elevata umidità (p.e. 19 e 54);
6. installazione nuovi p.e. dal n. 243 al n. 252.

Parte di tali interventi è stata condotta a seguito dello studio di fattibilità tecnico-economica sul recupero di calore dalle emissioni caratterizzate da temperature più elevate, che l'azienda doveva presentare entro 2 anni dal rilascio del rinnovo AIA.

Impianti ed attività ausiliarie

Energia

L'azienda acquista l'energia elettrica e la quasi totalità dell'energia termica, sotto forma di vapore, dall'esterno. Il 90% circa del fabbisogno energetico dello stabilimento è coperto dalla centrale di cogenerazione della Ditta GEVER S.p.A., costruita all'interno del perimetro aziendale e alimentata con metano e con una miscela di scarti di legno, corteccia e fanghi di depurazione provenienti dal ciclo di lavorazione della cartiera stessa. All'interno dello stabilimento viene prodotta unicamente una piccola quota di energia termica, tramite bruciatori a riscaldamento diretto e rampe ad infrarossi, installate sulle patinatrici, nonché due caldaie a servizio delle calandre.

Dal rinnovo dell'AIA ad oggi, non sono intervenute modifiche negli impianti termici presenti in stabilimento. L'azienda, come già accennato in precedenza, ha proseguito nella realizzazione di interventi volti ad ottimizzare e ridurre i consumi energetici.

Le caratteristiche delle unità termiche principali presenti nel complesso produttivo, sono riassunte nelle tabelle seguenti:

Identificazione	M1,M4,M6 – n. 3 BRUCIATORI A RISCALDAMENTO DIRETTO
Potenza termica nominale (MW _t)	0,870 ciascuno
Fluido termovettore	aria
Tipo di impiego	Continuo, a servizio della patinatrice MC8
Punto di emissione corrispondente	8, 11

Identificazione	M2,M3,M5,M7,M8,M9 – n. 6 RAMPE INFRAROSSI
Potenza termica nominale (MW _t)	0,770 ciascuna
Tipo di impiego	Continuo, a servizio della patinatrice MC8
Fluido termovettore	radiazione IR
Punto di emissione corrispondente	9, 10, 11, 12, 13, 14

Identificazione	M10, M11 – N. 2 BRUCIATORI A RISCALDAMENTO DIRETTO
Potenza termica nominale (MW _t)	M10: 6,500 / M11:5,500
Tipo di impiego	Continuo, a servizio della patinatrice MC9
Fluido termovettore	aria
Punto di emissione corrispondente	21

Identificazione	M12 – RAMPA INFRAROSSI
Potenza termica nominale (MW _t)	2,500
Tipo di impiego	Continuo, a servizio della patinatrice MC9
Fluido termovettore	radiazione IR
Punto di emissione corrispondente	40

Identificazione	M13,14 – n. 2 CALDAIE
Potenza termica nominale (MW _t)	4,000 ciascuna

Tipo di impiego	Continuo, a servizio delle calandre
Fluido termovettore	Olio diatermico
Punto di emissione corrispondente	43, 46

Emissioni in atmosfera

Gli inquinanti principali generati dall'attività dell'Impresa sono NO_x, CO, polveri e COVNM.

- NO_x e CO derivano dai generatori di calore presenti in azienda. La potenzialità globale gestita dalla Ditta è di circa 30 MW termici, sicuramente inferiore ai 300 MW della centrale GEVER adiacente, che fornisce alla cartiera il 90% dell'energia termica di cui ha bisogno. Ne consegue che il flusso di NO_x - sulla base dei dati forniti - può essere considerato di scarso rilievo. Altrettanto non si può invece dire delle emissioni di CO, che rimangono importanti, pur se consistentemente ridotte dal rilascio dell'AIA. Nei generatori di calore aziendali viene utilizzato quale combustibile il metano e, pertanto, le emissioni di SO_x possono essere considerate trascurabili.
- Polveri e COVNM derivano invece dal ciclo di produzione di pastalegno e carta. La maggior parte dei composti organici derivano da sostanze naturali presenti nella matrice del legno (terpeni e pini contenuti in resine ed oli essenziali), i quali non sono di per sé tossici, ma vengono emessi in quantità rilevanti. Quantitativamente, i COV emessi rappresentano qualche punto percentuale delle emissioni complessive a livello provinciale.

Le emissioni diffuse, in occasione dell'istruttoria condotta per il rinnovo, sono state stimate pari al 2,4% di quelle convogliate per il parametro polveri e pari allo 0,3% di quelle convogliate per il parametro COV.

Altra importante emissione dallo stabilimento è quella di vapore, che deriva in maniera preponderante dalle cappe di asciugatura dei reparti seccheria e patinatura delle due macchine continue. A questo contributo, si aggiunge quello delle torri evaporative che smaltiscono il calore dei cicli idraulici chiusi, realizzati al fine di ridurre il consumo di acqua.

La Ditta, in occasione dell'istanza di riesame, chiede le seguenti modifiche rispetto a quanto autorizzato ad oggi:

- a) alcune variazioni delle portate e dei limiti di COV autorizzati sui punti di emissione da 1 a 7, a sostanziale parità di flusso emesso, al fine di ottimizzare l'intervento di recupero termico effettuato sulla seccheria della MC8;
- b) eliminazione del parametro SO_x tra gli inquinanti al p.e. 16, considerati gli esiti degli ultimi autocontrolli e l'incidenza di tale inquinante, pressoché nulla, a livello di stabilimento;
- c) rettifica delle altezze dei p.e. 17 e 18, indicate in modo errato nel provvedimento autorizzativo;
- d) eliminazione dell'obbligo di autocontrollo sui p.e. 20 e 44, dato il ridotto impatto di tali punti di emissione;

- e) aumento del limite in concentrazione di COV sui camini 22 e 23, a parità di portata e flusso di massa autorizzati;
- f) rimessa in funzione dei camini 125 e 126 e fermata dei camini 118 e 119, tutti derivanti da pompe per il vuoto;
- g) attivazione di un nuovo ricambio d'aria e di un nuovo sfiato di sicurezza vapore (p.e. 253 e 254).

Non vi sono particolari osservazioni riguardo alle modifiche di cui sopra, fatta eccezione per i punti b) - per cui, da quanto riportato nel parere del Dipartimento ARPA di Cuneo, non "si ritiene condivisibile la motivazione posta alla base della richiesta di eliminazione del parametro SOx al camino 16" - ed e), per cui si reputa di mantenere unicamente il limite espresso in flusso di massa.

La Ditta ha proseguito nel monitorare le prestazioni emissive dello stabilimento e nella ricerca di interventi finalizzati ad una riduzione dei COV emessi. Dall'ultimo intervento effettuato sulla seccheria della MC8, l'azienda aveva stimato una riduzione del flusso di COV del 4,3% e di polveri del 11,6%. L'azienda stima, inoltre, che le modifiche chieste in sede di riesame e riassunte in precedenza porteranno ad una riduzione del flusso di COV emesso di 0,1 kg/h ed un aumento di quello di polveri di 0,36 kg/h. Si rimanda a quanto riportato in proposito nel paragrafo "Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA".

Attingimento idrico e scarico acque reflue

L'acqua necessaria per la produzione industriale è derivata interamente dal Rio Torto, che scorre adiacente allo stabilimento. Per abbattere il carico di solidi sospesi e rendere l'acqua idonea agli impieghi a cui è destinata nei processi produttivi, essa viene opportunamente trattata, mediante il passaggio in due chiarificatori in parallelo e la filtrazione con gruppi di filtri a sabbia a letti multipli.

L'acqua ad uso potabile (utilizzata nella mensa e nei servizi igienici di stabilimento) viene approvvigionata dall'acquedotto comunale.

Con riferimento agli scarichi aziendali, tutte le acque meteoriche confluiscono all'impianto di depurazione, salvo quelle relative alle zone oltre ferrovia (ovvero la parte di recente costruzione). Le acque meteoriche che non sono convogliate all'impianto di depurazione sono scaricate direttamente nel Rio Torto.

Tutte le acque reflue dei servizi igienici e della mensa sono collettate alla pubblica fognatura. Gli effluenti derivanti dai reparti produttivi giungono ad una stazione di rilancio composta da due stadi in parallelo; una fase di grigliatura separa i corpi grossolani dall'effluente prima che lo stesso venga rilanciato al trattamento di depurazione. Un bacino di accumulo consente di stoccare temporaneamente eventuali scarichi caratterizzati da elevati valori di carico inquinante derivanti dai processi produttivi: tali scarichi sono successivamente rilanciati a portata controllata allo stesso impianto di depurazione delle acque reflue.

L'impianto di depurazione dello stabilimento BURGO GROUP S.p.A. di Verzuolo è composto da:

- trattamento primario di tipo chimico-fisico: consiste in un impianto a flottazione, in cui una parte dell'effluente è ricircolata, pressurizzata e saturata con aria per miscelarsi con

il refluo in ingresso al flottatore, determinando così la risalita di microbolle d'aria, unitamente al particolato;

- torre di raffreddamento primaria;
- trattamento secondario di tipo biologico a fanghi attivi: questo stadio di trattamento è composto da due comparti a pianta circolare concentrici, quello esterno (corona circolare) funge da vasca di ossidazione, il comparto interno invece è utilizzato per la sedimentazione;
- trattamento terziario di tipo chimico-fisico: è un trattamento analogo al primario e si basa sull'utilizzo di un flottatore abbinato ad una fase di flocculazione per assicurare una bassa concentrazione di solidi sospesi nell'effluente scaricato;
- post raffreddamento.

Il depuratore è, altresì, provvisto di una linea fanghi costituita da:

- serbatoio di accumulo;
- pre-disidratazione in tavola gravimetrica;
- disidratazione con pressatura a vite.

L'impianto di depurazione è controllato da un sistema computerizzato (PLC) a cui convergono i valori di processo misurati dagli strumenti in campo ed i segnali di allarme. È anche presente un sistema di telecamere che inquadrano i punti significativi dell'impianto. Il depuratore è stato progettato per trattare una portata massima di 33.400 m³/g – 1392 m³/h.

Si precisa, inoltre, che nel ciclo produttivo dello stabilimento Burgo Group S.p.A. vengono impiegate anche le acque reflue in uscita dall'impianto Gever S.p.A. ed in particolare:

- acque di raffreddamento blow down caldaia e blow down torri;
- acque da vasca di neutralizzazione (eluato impianto di demineralizzazione).

Tali acque, che rappresentano comunque una frazione trascurabile (circa il 4%) della portata giornaliera di scarico della cartiera, dopo il riutilizzo sono inviate al depuratore aziendale. La BURGO GROUP S.p.A. sin dall'inizio dell'attività della GEVER S.p.A. si è identificata come unica responsabile della qualità dell'acqua scaricata nel corpo idrico.

Il corpo idrico ricettore degli scarichi dell'azienda è il Rio Torto.

Anche per le acque meteoriche non vi sono variazioni: l'azienda ritiene che le superfici scolanti siano concentrate nella parte ovest dello stabilimento, mentre nella parte est, di più recente costruzione, non vi sarebbero condizioni di pericolo per la contaminazione delle acque meteoriche.

Le acque di deflusso provenienti dalla zona di stoccaggio del legname (denominato "parco legno") vengono raccolte in un'apposita vasca di captazione e successivamente possono essere riutilizzate, dopo una separazione meccanica delle particelle solide, per integrare l'acqua degli spruzzi che irrorano il legname stoccato nel parco legno. L'acqua di deflusso del parco legno non riutilizzata è invece inviata, per stramazzo dalla suddetta vasca di captazione, all'impianto di depurazione.

Sono previste procedure in caso di sversamento e si provvede alla pulizia delle strade e dei piazzali con spazzamento meccanico.

Gestione rifiuti

Dal ciclo tecnologico di produzione si originano rifiuti assimilabili agli urbani, rifiuti speciali pericolosi e non, che prioritariamente sono avviati al recupero.

I rifiuti sono stoccati come indicato (cfr. planimetria allegata alla documentazione integrativa dell'istanza di rinnovo "Planimetria stoccaggio rifiuti Tav. n. V10-146 del 15/4/2003 - Rev. H del 18/07/2016") nel rispetto di quanto previsto dall'art. 183, lett. bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., relativo al deposito temporaneo.

I fanghi prodotti dalla cartiera sono inviati alla ditta GEVER S.p.A. per il recupero energetico e, in caso di impossibilità al conferimento, a discarica autorizzata. La ditta ha attivato le iniziative necessarie per il conferimento del fango a recupero di materia mediante compostaggio.

Per il conferimento a terzi dei rifiuti, si rammentano gli obblighi relativi alla caratterizzazione dei medesimi, in funzione della destinazione finale (DM 5/2/98 e/o DM 12/6/2002, n. 161, se destinati ad impianti iscritti ai sensi dell'art. 214-216 del D.Lgs 152/06 s.m.i. per il recupero; norme tecniche specifiche per tipologia di rifiuto e/o di impianto, se inviati a smaltimento finale - es. discarica - autorizzati ai sensi dell'art. 208 del citato D.Lgs 152/06 s.m.i.) e, sempre, in osservanza alle prescrizioni a cui sono altresì assoggettati gli impianti destinatari.

Nello stabilimento Burgo di Verzuolo si producono inoltre:

- cortecce derivanti dal processo di scortecciatura dei tondelli di legno;
- scarti di legno derivanti dal processo di cippatura dei tondelli di legno fuori misura;
- cortecce derivanti dalle operazioni di pulizia del parcolegno e dei vagoni ferroviari/camion utilizzati per l'approvvigionamento dei tondelli di legno.

Le suddette tipologie di materiali vengono, ad oggi, gestite come rifiuto e smaltite col codice CER 030301 "scarti di cortecce e legno"; tale rifiuto rappresenta circa il 65% del totale dei rifiuti prodotti dallo Stabilimento.

La quasi totalità delle cortecce derivanti dal processo di scortecciatura e degli scarti di legno vengo inviate alla termovalorizzazione in Gever e, la quota parte non ritirata dalla Gever, viene conferita ad una ditta esterna autorizzata.

Le cortecce derivanti dalle operazioni di pulizia vengono conferite esclusivamente ad una ditta esterna autorizzata, in quanto non presentano le caratteristiche qualitative idonee alla termovalorizzazione. L'azienda, avvalendosi anche delle indicazioni riportate nelle "*Linee guida per l'applicazione del regime di sottoprodotto nell'industria cartaria italiana*" redatte da Assocarta ad ottobre 2015, ha effettuato la verifica del rispetto, per le cortecce derivanti dal processo di scortecciatura dei tondelli di legno e per gli scarti di legno derivanti dal processo di cippatura, delle condizioni previste per i sottoprodotti. Le cortecce derivanti dalle operazioni di pulizia del parcolegno e dei vagoni ferroviari/camion non sono state oggetto della verifica in quanto continuano ad essere smaltite come rifiuto poiché non possiedono le caratteristiche qualitative idonee all'impiego come sottoprodotto. La Gever, che attualmente è in possesso di un'autorizzazione integrata ambientale per il ritiro e la combustione delle cortecce e degli scarti di legno prodotti dalla Burgo come rifiuto (CER 030301), ha trasmesso al SUAP in data 30/01/2017 la comunicazione di modifica non sostanziale della propria AIA, ai fini di poter ritirare il suddetto materiale come sottoprodotto.

Decorsi i termini necessari per la suddetta comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA Gever (60 giorni ex art. 29 nonies D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e concluso l'iter autorizzativo di riesame dell'AIA Burgo, nella quale vengono recepite le modalità di gestione delle cortecce e degli scarti di legno sopra illustrate, l'azienda inizierà a gestire tali materiali come sottoprodotto.

Sicurezza industriale e protezione acque sotterranee

L'azienda non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 105/2015 e s.m.i. sui rischi d'incidenti rilevanti.

È stata effettuata la classificazione delle zone pericolose negli ambienti di lavoro dello stabilimento in base alla Direttiva ATEX sulle atmosfere esplosive.

Il gestore ha altresì condotto un'analisi di rischio ambientale, valutando alcuni scenari incidentali e correlandoli con un piano di emergenza.

La ditta possiede un serbatoio interrato di gasolio per autotrazione, a doppia parete, da 8 m³, il cui rifornimento viene effettuato con autocisterna. La verifica di tenuta, che consiste nel controllo del livello del glicole di riempimento dell'intercapedine, viene realizzata con periodicità annuale.

Adempimenti in merito all'applicazione del D.M. 272/2014 (relazione di riferimento)

Sulla base delle valutazioni condotte riguardanti le modalità di stoccaggio e di movimentazione delle sostanze individuate, l'azienda sottolinea che non vi è possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee e, pertanto – come evidenziato dagli esiti istruttori -, non si ritiene necessaria la relazione di riferimento.

Analisi dell'impianto e verifica conformità criteri IPPC

Confronto con MTD

In data 30/09/2014, è stata pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea la "Decisione di esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio" (BAT Conclusions).

Si è posta, pertanto, particolare attenzione alla verifica condotta dall'azienda per controllare la rispondenza dell'attività alle BAT Conclusions, i cui esiti vengono illustrati nella tabella che segue:

1.1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER L'INDUSTRIA DELLA PASTA PER CARTA E DELLA CARTA	
Indicazione BAT	Situazione aziendale
1.1. Sistema di gestione ambientale	
BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva degli impianti di produzione di pasta per carta, carta e cartone, la BAT prevede l'attuazione e il rispetto di un sistema di gestione ambientale.	Applicata. L'azienda è certificata sia ISO 14001, con validità fino al 14/07/2017 sia EMAS, con validità fino al 17/05/2018
1.2. Gestione dei materiali e buona gestione	
BAT 2. La BAT prevede l'applicazione dei principi di buona gestione per minimizzare l'impatto ambientale del processo produttivo avvalendosi di una combinazione delle seguenti tecniche:	
a. Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi	Applicata. Procedure di Sistema "PGS 016 - Processo di approvvigionamento dei prodotti ISQ" e PGS 014 – Valutazione/Gestione schede dati di sicurezza. Esiste uno specifico iter di approvazione per l'impiego di nuovi prodotti, comprensivo di una

	valutazione delle caratteristiche ambientali e di sicurezza del prodotto, tramite l'utilizzo del programma Ges.q.for
b. Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche	Applicata. Lo stabilimento è in possesso di un inventario dei prodotti chimici, comprensivo dei dati di input ed output e delle quantità, con le relative schede di sicurezza
c. Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito	Applicata.
d. Evitare l'uso di sostanze pericolose (per esempio agenti di dispersione contenenti etossilato di nonilfenolo o di pulizia o tensioattivi), sostituendole con alternative meno pericolose	Applicata ove possibile. L'azienda sceglie sostituti meno pericolosi e predilige la scelta di ausiliari biodegradabili, ove disponibili
e. Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui	Applicata. Procedure di Sistema "PGS 035 – Serbatoi e relativi bacini di contenimento" e "PGS 013 – Prodotti chimici: stoccaggio, movimentazione ed uso". Sono definite aree di stoccaggio dotate di pavimentazione impermeabilizzata ed i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento
f. Adozione di un programma di gestione delle perdite e estensione del contenimento delle relative fonti, evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere	Applicata. Procedure di Sistema "PGS 035 – Serbatoi e relativi bacini di contenimento" e "PGS 013 – Prodotti chimici: stoccaggio, movimentazione ed uso"
g. Progettazione adeguata dei sistemi di conduttura e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire	Applicata nella realizzazione di nuove linee di trasporto fluidi o in occasione di ristrutturazione di linee esistenti
BAT 3. Per ridurre il rilascio di agenti organici chelanti non immediatamente biodegradabili come l'EDTA o il DTPA provenienti dallo sbiancamento con perossido, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle seguenti tecniche:	
a. Determinazione del quantitativo di agenti chelanti rilasciati nell'ambiente attraverso misurazioni periodiche (non applicabile agli impianti che non usano agenti chelanti)	Applicata. L'azienda utilizza il DTPA (nome commerciale "Actiron DP 950") nei reparti di produzione pastalegno PGW ed SGW. E' stata eseguita una determinazione del DTPA nei campioni di acqua in ingresso ed in uscita del depuratore acque di scarico riscontrando, in entrambi i casi valori inferiori al limite di rilevabilità della metodica analitica
b. Ottimizzazione dei processi per ridurre il consumo e l'emissione di agenti chelanti non immediatamente biodegradabili (non applicabile agli impianti che smaltiscono almeno il 70 % di EDTA/DTPA nell'impianto o nel processo di trattamento delle acque reflue)	Non applicata. Nelle acque in ingresso e in uscita dal depuratore non è comunque stata riscontrata presenza di agenti chelanti
c. Uso preferenziale di agenti chelanti biodegradabili o smaltibili, eliminando gradualmente i prodotti non degradabili (l'applicabilità dipende dalla disponibilità di sostituti idonei, ovvero agenti biodegradabili che soddisfino per esempio l'esigenza di grado di bianco della pasta)	Non applicabile in quanto ad oggi non sono disponibili idonei sostituti biodegradabili che soddisfino l'esigenza di grado di bianco della pasta
1.1.3. Gestione dell'acqua e delle acque reflue	
BAT 4. Per ridurre la generazione e il carico inquinante delle acque reflue derivate dallo stoccaggio e dalla preparazione del legno, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle seguenti tecniche:	
a. Scortecciatura a secco (applicabilità ridotta se è richiesto un elevato grado di purezza e grado di bianco con lo sbiancamento TCF)	Applicata. Viene effettuata la scortecciatura a secco.
b. Manipolazione dei tronchi di legno in modo da	Applicata. I tondelli di legno vengono trasportati in

evitare la contaminazione della corteccia e del legno con sabbia e sassi	Stabilimento tramite vagoni o camion e da questi vengono scaricati con degli appositi mezzi di movimentazione e stoccati nel parco legno dotato di pavimentazione, così da evitare la contaminazione con sabbia e sassi. Dal parco legno i tondelli vengono successivamente prelevati coi medesimi mezzi di movimentazione e trasportati al reparto Woodhandling, per la successiva fase di taglio e scortecciatura. Nel reparto Woodhandling è inoltre presente una trappola per separare gli eventuali sassi presenti.
c. Pavimentazione dell'area riservata al legname, in particolare delle superfici usate per stoccare il cippato (l'applicabilità può essere ridotta a causa delle dimensioni delle aree)	Applicata. Parcolegno dotato di pavimentazione.
d. Controllo del flusso di acqua spruzzata e riduzione delle acque di dilavamento superficiali provenienti dalla zona riservata al legname	Applicata. Il flusso di acqua spruzzata è controllato; le acque di dilavamento superficiale provenienti dalla zona di stoccaggio del legname (parcolegno) vengono raccolte.
e. Raccolta delle acque di deflusso contaminate provenienti dalla zona riservata al legname e separazione dell'effluente con solidi sospesi prima del trattamento biologico (l'applicabilità può essere ridotta dal grado di contaminazione dell'acqua di deflusso – bassa concentrazione – e/o dalle dimensioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue (volumi ingenti).	Applicata. Apposita vasca di captazione e successivamente tale acqua viene riutilizzata per gli spruzzi, dopo una separazione meccanica con sgrigliatore degli eventuali solidi sospesi.
f. Il flusso di effluente associato alla BAT derivato dalla scortecciatura a secco è pari a 0,5 – 2,5 m ³ /ADt	Conforme. Il flusso di effluente derivato dalla scortecciatura a secco è compreso tra 0,5 e 2,5 m ³ /ADt – dati stimati dell'ultimo triennio: 2013: 1,6 m ³ /ADt (279.955 m ³ acque reflue scortecciatura / 175.642 ADt pasta legno) 2014: 1,7 m ³ /ADt (292.548 m ³ acque reflue scortecciatura / 176.154 ADt pasta legno) 2015: 1,6 m ³ /ADt (262.800 m ³ acque reflue scortecciatura / 168.029 ADt pasta legno). 2016 (primi 10 mesi): 1,10 m ³ /ADt (159.130 m ³ acque reflue scortecciatura / 144.864 ADt pasta legno). Non avendo uno specifico misuratore di portata per l'effluente in uscita dalla scortecciatura, per monitorare nel tempo il mantenimento dei valori associati alla BAT 4, l'azienda considera cautelativamente che i m ³ di effluente in uscita dalla scortecciatura coincidano con i m ³ di acqua in ingresso al reparto. Tale acqua, in parte proviene dal ricircolo dell'acqua in uscita dall'impianto di depurazione ed in parte è acqua industriale. L'azienda può sfruttare i due misuratori di portata già presenti su tali flussi di acqua in ingresso.
BAT 5. Per ridurre l'uso di acqua fresca e la generazione di acque reflue, la BAT prevede di chiudere il sistema idrico nella misura tecnicamente realizzabile secondo il tipo di pasta per carta e carta prodotte avvalendosi di una combinazione delle seguenti tecniche:	
a. Monitoraggio ed ottimizzazione dell'uso dell'acqua	Applicata. L'azienda attua un costante monitoraggio ed ottimizzazione dell'uso dell'acqua.
b. Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua	Applicata. Si effettuano valutazioni periodiche delle opzioni di ricircolo dell'acqua.
c. Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e	Applicata. Si valuta il bilanciamento tra il grado di

potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari	chiusura dei cicli e i potenziali effetti negativi.
d. Separazione delle acque di tenuta delle pompe per la generazione del vuoto meno contaminate e riutilizzo	Applicata. Le acque di tenuta delle pompe per la generazione del vuoto vengono riutilizzate.
e. Separazione dell'acque di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo	Applicata. Le acque di raffreddamento vengono riutilizzate.
f. Riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca (ricircolo dell'acqua e chiusura dei cicli): applicabile ai nuovi impianti e in caso di rifacimenti importanti. L'applicabilità può essere limitata dalla qualità dell'acqua e/o dalle prescrizioni relative alla qualità del prodotto o da vincoli tecnici (come precipitazioni, incrostazioni nel sistema idrico) o dall'aumento degli odori molesti	Applicata. Vengono effettuati dei riutilizzi dell'acqua di processo.
g. Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo.	Applicata. Viene eseguito il trattamento in linea di alcune acque di processo per il successivo riutilizzo.
Il flusso di acque reflue associato alle BAT al punto di scarico dopo il trattamento, espresso come medie annuali, per il settore pasta meccanica è di 9 – 16 m ³ /t	Conforme. Il flusso di acque reflue al punto di scarico dopo il trattamento è compreso tra 9 e 16 m ³ /t – dati dell'ultimo triennio alla luce delle indicazioni di Assocarta (Cfr. nota Burgo Group datata 21/04/2017): 2013: 12,3 m ³ /t (6.301.548 m ³ acque reflue scaricate / 513.834 t produzione netta di carta); 2014: 12,7 m ³ /t (6.444.624 m ³ acque reflue scaricate / 508.029 t produzione netta di carta); 2015: 13,6 m ³ /t (6.533.256 m ³ acque reflue scaricate / 479.633 t produzione netta di carta).
1.1.4. Consumo ed efficienza energetici	
BAT 6. Per ridurre il consumo di combustibile e di energia nelle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare la tecnica a) e una combinazione delle altre tecniche di seguito riportate:	
a. Uso di un sistema di gestione dell'energia avente tutte le seguenti caratteristiche: i. valutazione del consumo e della produzione di energia complessivi della cartiera; ii. individuazione, quantificazione e ottimizzazione del potenziale di recupero dell'energia; iii. monitoraggio e mantenimento della condizione ottimizzata del consumo energetico	Applicata. L'azienda adotta un sistema di gestione dell'energia basato su una costante valutazione dei consumi complessivi della cartiera e, sulla base degli stessi, individua, quantifica ed effettua un'ottimizzazione del potenziale di recupero dell'energia, effettuando poi un monitoraggio e mantenimento della condizione ottimizzata del consumo energetico. A seguito del rilascio e poi del rinnovo dell'AIA ha portato a termine tutta una serie di interventi finalizzati ad una riduzione dei consumi energetici
b. Recupero dell'energia mediante incenerimento dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta aventi contenuto organico e valore calorifico elevati, tenendo conto della BAT 12	Applicata. Viene effettuato un recupero energetico mediante incenerimento di fanghi e cortecce presso Gever
c. Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (applicabile a tutti i nuovi impianti e in caso di rifacimenti importanti dell'impianto di produzione di energia. L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dal layout della cartiera e dallo spazio disponibile)	Applicata. La copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi avviene per mezzo della cogenerazione di calore ed energia in Gever
d. Uso del calore in eccesso per essiccare la biomassa e i fanghi, per riscaldare l'acqua di alimentazione della caldaia e di processo, per	Applicata. Il calore in eccesso è utilizzato per riscaldare l'acqua di processo e gli edifici

riscaldare gli edifici ecc. (l'applicabilità di questa tecnica può essere limitata nei casi in cui le fonti di calore e gli edifici sono distanti)	
e. Uso di termocompressori (applicabile agli impianti nuovi ed esistenti, per tutti i tipi di carta e per le patinatrici, a condizione che vi sia disponibilità di vapore a media pressione)	Parzialmente applicata. In linea 8a è presente un termocompressore, mentre in linea 9a non vi è disponibilità di vapore a media pressione
f. Isolamento delle condutture di vapore e condensa	Applicata.
g. Uso di sistemi del vuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico	Applicata. Nella "parte umida" delle due macchine continue vengono utilizzati dei sistemi del vuoto efficienti sotto il profilo energetico
h. Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza	Applicata.
i. Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe	Applicata.
j. Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali	Applicata.
1.1.5. Emissioni di odori	
BAT 7. Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odoriferi provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche di seguito riportate:	
I. Applicabili agli odori connessi alla chiusura dei cicli:	
a. Progettazione dei processi della cartiera, dei serbatoi, delle condutture e delle tine per l'impasto in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei cicli e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici	Applicata. All'interno dello Stabilimento i processi, i serbatoi, le condutture e le tine per l'impasto sono stati progettati in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei cicli e nelle pertinenti unità, al fine di evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici.
b. Uso di biocidi, agenti disperdenti o ossidanti (per esempio disinfezione catalitica con perossido di idrogeno) per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione	Applicata. Vengono utilizzati biocidi per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione
c. Adozione di processi di trattamento interno (i cosiddetti «reni») per ridurre le concentrazioni di materiali organici e quindi gli eventuali problemi di odori nel sistema delle acque bianche	Non necessaria, secondo le dichiarazioni aziendali. La Ditta dichiara infatti che, al fine di ridurre le concentrazioni di materiali organici nelle acque bianche, vengono utilizzati filtri che consentono di recuperare le fibre, nonché una combinazione delle tecniche di cui alle BAT 7.1.a e 7.1.b
II. Applicabile agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi, per evitare di creare condizioni anaerobiche:	
a. Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari	Non necessaria, secondo le dichiarazioni aziendali. La Ditta dichiara infatti che l'impianto di trattamento acque aziendale è aerobico e l'unico rischio potenziale di sviluppo di odori è associabile alla gestione dei fanghi, che avviene però in sistemi chiusi e con tempi di permanenza non sufficienti all'innescarsi di processi anaerobici
b. Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente	Applicata.
c. Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione	Applicata.
d. Adeguato funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso	Applicata.

e. Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti	Applicata.
f. Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento	Applicata.
g. Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)	Non applicabile. Non si fa uso di essiccatori di fanghi.
h. Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre	Non necessaria, secondo le dichiarazioni aziendali. L'azienda non dispone di scambiatore di calore a piastre ma la prevenzione e riduzione dell'emissione di composti odorigeni provenienti dal sistema per le acque reflue è comunque garantita dalla combinazione delle tecniche sopra riportate
1.1.6. Monitoraggio dei parametri chiave di processo e delle emissioni in acqua e nell'aria	
BAT 8. La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo di seguito riportati:	
<u>I. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in aria</u>	
Parametri: pressione, temperatura, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione - frequenza del monitoraggio: in continuo. Nel paragrafo iniziale "ambito di applicazione" si precisa che le presenti conclusioni sulle BAT non riguardano le seguenti attività: iii. impianti di combustione per la generazione di vapore ed energia diversi dalle caldaie di recupero; iv. essiccatori muniti di bruciatori interni dedicati alle macchine continue e alle patinatrici	Non applicabile. All'interno dello Stabilimento (centrale Gever esclusa) sono presenti unicamente i seguenti 5 camini afferenti a processi di combustione, che rientrano nelle esclusioni citate, su cui viene fatto un monitoraggio con frequenza annuale, dei parametri di combustione: - camino 11: patinatrice 8° - essiccamento; - camino 21: patinatrice 9° - Bruciatore Turn Dry + Power Dry; - camino 40: patinatrice 9° - essiccatore IR; - camino 43: generatore di calore a servizio delle calandre MC9; - camino 46: generatore di calore a servizio delle calandre MC9
<u>II. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in acqua</u>	
Parametri: flusso, temperatura e pH dell'acqua – frequenza del monitoraggio: in continuo. Parametri: tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa – frequenza del monitoraggio: periodico. Parametri: flusso volumetrico e contenuto di CH ₄ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue – frequenza del monitoraggio: in continuo.	L'azienda effettua un monitoraggio in continuo dei parametri flusso, temperatura e pH dell'acqua scaricata ed un monitoraggio periodico, con analisi interne, del tenore di P e N nella biomassa, dell'indice volumetrico dei fanghi ed effettua controlli microscopici della biomassa. L'azienda non fornisce indicazioni circa il monitoraggio del contenuto in ammoniaca ed ortofosfati nell'effluente, tuttavia dall'ultimo controllo dell'ARPA risulta che le emissioni di fosfati ed ammoniaca sono molto basse. Non effettuando un trattamento anaerobico delle acque reflue, il monitoraggio degli altri parametri non viene eseguito.
BAT 9. La BAT consiste nel monitorare e misurare con una frequenza indicata le emissioni atmosferiche associate a determinate tipologie di impianto	Non applicabile, in quanto le tipologie di impianto coinvolte non sono presenti nel sito
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua, come indicato di seguito, con la frequenza e secondo le norme EN. Qualora non siano disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità	

di dati di qualità scientifica equivalente.	
a. Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale (TOC) – frequenza del monitoraggio: giornaliero	Applicata. Come previsto dall'attuale PMC e dalla Procedura di Sistema POS 020 VZ, l'azienda effettua il monitoraggio giornaliero del COD
b. BOD ₅ o BOD ₇ – frequenza del monitoraggio: settimanale	Applicata parzialmente. In risposta a richiesta di chiarimenti ed integrazioni, l'azienda ha proposto una frequenza di monitoraggio ogni due settimane, in relazione alla durata della prova (5 giorni) ed al fatto che non sono state rilevate criticità
c. Solidi sospesi totali (TSS) – frequenza del monitoraggio: giornaliero	Applicata. Come previsto dall'attuale PMC e dalla Procedura di Sistema POS 020 VZ, l'azienda effettua il monitoraggio giornaliero dei Solidi sospesi totali
d. Azoto totale – frequenza del monitoraggio: settimanale	Applicata parzialmente. Come previsto dall'attuale PMC e dalla Procedura di Sistema POS 020 VZ, l'azienda effettua il monitoraggio, ogni due settimane, dell'azoto totale. Viene effettuato il monitoraggio settimanale del contenuto di azoto e fosforo in vasca di ossidazione (Cfr. BAT 16.b).
e. Fosforo totale – frequenza del monitoraggio: settimanale	Applicata parzialmente. Come previsto dall'attuale PMC e dalla Procedura di Sistema POS 020 VZ, l'azienda effettua il monitoraggio, ogni due settimane, del fosforo totale. Viene effettuato il monitoraggio settimanale del contenuto di azoto e fosforo in vasca di ossidazione (Cfr. BAT 16.b).
f. EDTA, DTPA (applicabile se nei processi si fa uso di EDTA o DTPA) – frequenza del monitoraggio: mensile	Di nuova applicazione con periodismo diverso. La misura della presenza di DTPA è stata eseguita riscontrando tenori inferiori al limite di rilevabilità; in relazione a tale risultato si programma di ripetere detta determinazione con l'identica frequenza con la quale si esegue il monitoraggio dei parametri di cui ai successivi punti g) ed h)
g. AOX – secondo la norma EN ISO 9562:2004 (non applicabile agli impianti che dimostrino di non generare né aggiungere AOX attraverso additivi chimici e materie prime) – frequenza del monitoraggio: ogni due mesi	Applicata parzialmente. Come previsto dalla Procedura di Sistema PSG 052 "Emissione e gestione della dichiarazione PRTR", l'azienda effettua il monitoraggio semestrale degli AOX
h. Metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni) – frequenza del monitoraggio: annuale	Applicata. Come previsto dalla Procedura di Sistema PSG 052 "Emissione e gestione della dichiarazione PRTR", l'azienda effettua il monitoraggio semestrale dei metalli rilevanti: Zn, Cu, Cd, Pb, Ni
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti	Non applicabile, in quanto non sono presenti in stabilimento processi che impiegano o generano composti ridotti dello zolfo
BAT 12 GESTIONE DEI RIFIUTI. Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito:	
a. Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi);	Applicata. La ditta afferma che all'interno dello Stabilimento avviene la raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti, compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi
b. Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio	Applicata Si miscelano, in percentuali predefinite, fanghi e cortecce inviate alla termovalorizzazione in Gever

c. Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo;	Applicata I fanghi subiscono un processo di disidratazione
d. Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco;	Applicata Avviene un recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco attraverso il riutilizzo dei fogliacci, la separazione delle fibre dai flussi d'acqua ed il ricircolo verso l'impasto, il recupero di pigmenti di patinatura
e. Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico	Applicata I fanghi e le cortecce vengono utilizzati per recupero energetici nell'impianto GEVER
f. Utilizzo esterno dei materiali	Applicata Le cortecce non inviate a Gever vengono conferite all'esterno per la produzione di cippato
g. Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento.	Applicata I fanghi subiscono un processo di disidratazione
1.1.8. Emissioni in acqua	
BAT 13. Per ridurre le emissioni di nutrienti (azoto e fosforo) nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nella sostituzione degli additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo con additivi a basso tenore di azoto e fosforo.	Applicata. L'azienda utilizza additivi a basso tenore di azoto (10%) e fosforo (9%).
BAT 14. Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate nel seguito:	
a. Trattamento primario (fisico-chimico)	Applicata
b. Trattamento secondario (biologico)	Applicata
BAT 15. Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario	Applicata. E' presente il trattamento terziario per eliminare eventuali sostanze organiche o solidi sospesi. Il trattamento terziario implementato nello Stabilimento è di tipo chimico-fisico. (dall'ultimo controllo dell'ARPA risulta che le emissioni di azoto e fosforo sono molto basse)
BAT 16. Per ridurre le emissioni di inquinanti provenienti dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate nel seguito:	
a. controllo regolare della biomassa attiva	Applicata. L'azienda ha progettato e gestisce adeguatamente l'impianto di trattamento biologico, effettuando anche il controllo della biomassa attiva
b. adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva.	Applicata. L'azienda adegua l'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva in base agli esiti dei controlli eseguiti in impianto. In risposta a richiesta di chiarimenti ed integrazioni, l'azienda ha precisato che vengono effettuate <u>verifiche del contenuto di azoto e fosforo in vasca di ossidazione a cadenza settimanale</u> (qualora vengano riscontrati valori anomali di nutrienti, vengono regolati di conseguenza i relativi dosaggi dei nutrienti).
c. progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico	Applicata. L'impianto di trattamento biologico viene gestito con apposite procedure e piani di monitoraggio che assicurano l'adeguata conduzione dello stesso.
BAT 17 EMISSIONI SONORE	Applicabile L'azienda ritiene di adottare le indicazioni delle BAT Conc .
BAT 18. Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito:	
a. Evitare di interrare condotti o serbatoi in fase	Applicata.

di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione	
b. Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti	La Ditta si impegna all'applicazione al momento di un'eventuale dismissione
c. Chiusura pulita al momento dell'arresto definitivo dell'impianto, per esempio pulizia e ripristino del sito. Funzioni naturali del suolo salvaguardate nella misura del possibile	
d. Uso di un programma di monitoraggio, in particolare per quanto riguarda le falde acquifere, per rilevare eventuali impatti futuri sul sito o nelle zone adiacenti	
e. Sviluppo e mantenimento di un regime di chiusura o di cessazione del sito, sulla base di un'analisi del rischio comprensiva di un'organizzazione trasparente dell'operazione di chiusura che tiene conto delle specifiche condizioni locali	
Le sezioni 1.2. "CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL PROCESSO KRAFT" (BAT 19 ÷ BAT 32) e 1.3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL PROCESSO AL SOLFITO" (BAT 33 ÷ BAT 39) non sono applicabili in quanto non sono presenti tali processi nello Stabilimento di Verzuolo	
1.4 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL PROCESSO DI PRODUZIONE DI PASTA MECCANICA E CHEMIMECCANICA	
1.4.1. Acque reflue ed emissioni in acqua	
BAT 40. Per ridurre l'uso di acqua fresca, il flusso di acque reflue e il carico inquinante, la BAT prevede un'opportuna combinazione delle tecniche di cui alle sezioni BAT 13, BAT 14, BAT 15 e BAT 16 nonché delle tecniche riportate di seguito	
a. Flusso in controcorrente dell'acqua di processo e separazione dei cicli	Applicata. Si applica il "flusso in controcorrente" dell'acqua di processo (l'acqua fresca immessa nella macchina continua viene successivamente inviata al reparto pasta legno) e la separazione dei cicli
b. Sbiancamento ad alta consistenza	Applicata. La pasta legno viene disidratata prima dell'aggiunta delle sostanze sbiancanti
c. Fase di lavaggio prima della raffinazione della pasta meccanica a base di conifere per mezzo del trattamento preventivo del cippato	Non applicabile. Non viene utilizzato cippato a base di conifere
d. Sostituzione di NaOH con Ca(OH) ₂ o Mg(OH) ₂ come basi per lo sbiancamento a perossido (l'applicabilità può essere ridotta per i gradi di bianco più elevati)	Applicata. La tecnica è stata attuata nel 2010, con la sostituzione dell'NaOH con Ca(OH) ₂ come base per lo sbiancamento a perossido
e. recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche (fabbricazione della carta)	Applicata. Vengono utilizzati dei filtri a dischi che separano i solidi (fibre e cariche) dall'acqua di processo: le fibre e cariche recuperate sono reimmesse nel processo mentre le acque bianche pulite vengono riutilizzate negli spruzzi aventi requisiti meno rigorosi in termini qualitativi
f. ottimizzazione della progettazione e della costruzione di serbatoi e tine (fabbricazione della carte)	Applicata. I serbatoi di contenimento dell'impasto e delle acque bianche sono progettati in modo da poter far fronte a fluttuazioni nel processo produttivo e a flussi variabili anche nei momenti di avvio e fermata
<u>Livelli di emissioni associati alle BAT per lo scarico diretto di acque reflue nel corpo idrico recettore generate dalla produzione integrata di carta e</u>	Conforme. Dati dell'ultimo triennio:

<u>cartone da pasta meccanica prodotta in loco:</u> - Domanda chimica di ossigeno (COD): 0,9 – 4,5 kg/t (media annua); - Solidi sospesi totali (TSS): 0,06 – 0,45 kg/t (media annua); - Azoto totale: 0,03 – 0,1 kg/t (media annua); - Fosforo totale: 0,001 – 0,01 kg/t (media annua).	2013 (513.834 t produzione netta di carta) - COD: 1,0 kg/t (504.124 kg); - TSS: 0,1 kg/t (42.010 kg); - Azoto totale: 0,01 kg/t (7.373 kg); - Fosforo totale: 0,004 kg/t (1.964 kg).
	2014 (508.029 t produzione netta di carta) - COD: 0,9 kg/t (446.827 kg); - TSS: N.R.; - Azoto totale: 0,004 kg/t (2.043 kg); - Fosforo totale: 0,006 kg/t (3.053 kg).
	2015 (479.633 t produzione netta di carta) - COD: 1,0 kg/t (503.061 kg); - TSS: 0,1 kg/t (58.799 kg); - Azoto totale: 0,02 kg/t (7.971 kg); - Fosforo totale: 0,007 kg/t (3.267 kg).

1.4.2. Consumo ed efficienza energetici

BAT 41. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito:

a. Uso di raffinatori efficienti sotto il profilo energetico	Applicata
b. Ampio recupero del calore secondario proveniente dai raffinatori TMP e CTMP e riutilizzo del vapore recuperato dall'essiccazione di carta o pasta per carta	Parzialmente applicata. Si riutilizza il vapore recuperato dall'essiccazione della carta. Non sono invece presenti in stabilimento raffinatori TMP e CTMP
c. Riduzione al minimo della perdita di fibre facendo uso di sistemi efficienti di raffinazione del rigettato (raffinatori secondari)	Applicata. Si impiegano dei sistemi efficienti di raffinazione del rigettato
d. Installazione di attrezzature a risparmio energetico, compreso un controllo automatico del processo anziché sistemi manuali	Applicata.
e. Riduzione dell'uso di acqua fresca mediante sistemi interni di trattamento e ricircolo dell'acqua di processo	Applicata.
f. Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione dei processi, per esempio «pinch analysis».	Applicata. Esiste un'integrazione dei processi finalizzata a ridurre l'uso diretto del vapore (ad esempio le acque di processo delle linee 8a e 9a vengono scaldate con degli scambiatori di calore che recuperano il calore dagli effluenti).

La sezione 1.5. "CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DELLA CARTA DA RICICLARE" (BAT 42 ÷ BAT 46) non è applicabile in quanto non è presente tale processo nello Stabilimento di Verzuolo.

1.6 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA FABBRICAZIONE DELLA CARTA E PROCESSI CONNESSI

Essendo lo Stabilimento di Verzuolo una cartiera integrata con impianti di produzione di pasta per carta, risultano applicabili solamente le BAT 49, BAT 51, BAT 52c e BAT 53 (non sono invece applicabili le BAT 47, BAT 48, BAT 50, BAT 51a,b,d, BAT 52)

1.6.1. Acque reflue ed emissioni in acqua

BAT 49. Per ridurre i carichi dell'emissione di patine e leganti che possono interferire con la funzionalità dell'impianto biologico di trattamento delle acque reflue nel corpo recettore, la BAT prevede di usare la tecnica a) e, se non praticabile sotto il profilo tecnico, la tecnica b) riportate di seguito:

a. Recupero delle patine / ricircolo dei pigmenti. Le sostanze chimiche di patinatura sono recuperate ad	Applicata. L'azienda applica la tecnica tramite ultrafiltrazione in linea 9.
--	---

<p>esempio per mezzo di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ultrafiltrazione; - processo di vaglio-flocculazione-disidratazione con reimmissione dei pigmenti nel processo di patinatura. Le acque chiarificate possono essere riutilizzate nel processo. 	
<p>b. Pretrattamento delle acque di patinatura: gli effluenti che contengono patine sono trattati per esempio per flocculazione per proteggere il successivo trattamento biologico delle acque reflue.</p>	<p>Applicata. Trattamento delle acque di patinatura in linea 8 con recupero e riutilizzo dei pigmenti.</p>
<p>1.6.2. Emissioni atmosferiche</p>	
<p>BAT 51. Per ridurre le emissioni di COV delle patinatrici in linea o fuori linea, la BAT consiste nella scelta di formulazioni delle patine in grado di ridurre le emissioni di COV</p>	<p>Applicata. L'azienda impiega formulazioni di patine volte a contenere le emissioni di COV (sui camini afferenti alle patinatrici sono stati assegnati dei limiti di COV pari a 30 mg/Nm³, più bassi dei valori medi attribuiti agli altri camini, che mediamente variano tra i 35 e 60 mg/Nm³)</p>
<p>1.6.3. Generazione di rifiuti</p>	
<p>BAT 52c. Per minimizzare il quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento, la BAT consiste nel prevenire la generazione di rifiuti ed effettuare operazioni di riciclo avvalendosi della seguente tecnica:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti 	<p>Applicata L'azienda attua il recupero delle patine/riciclo dei pigmenti tramite ultrafiltrazione in linea 9a e trattamento delle acque di patinatura in linea 8a con recupero e riutilizzo dei pigmenti.</p>
<p>1.6.4. Consumo ed efficienza energetici</p>	
<p>BAT 53. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito:</p> <p>a. Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio);</p> <p>b. Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori;</p> <p>c. Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/prensa a nip esteso;</p> <p>d. Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta;</p> <p>e. Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinch analysis»;</p> <p>f. Raffinatori ad alta efficienza;</p> <p>g. Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico»);</p> <p>h. Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta;</p> <p>i. Tecnologie di raffinazione di ultima generazione;</p> <p>j. Riscaldamento della carta in cassa vapore per migliorare le proprietà drenanti e la capacità di disidratazione;</p> <p>k. Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido);</p> <p>l. Ottimizzazione della generazione e manutenzione</p>	<p>Applicata con combinazione delle tecniche. L'azienda attua una disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua (tecnica c), effettua un recupero del vapore condensato ed utilizza sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta (tecnica d). Esiste un'integrazione dei processi finalizzata a ridurre l'uso diretto del vapore (tecnica e) e le modalità operative dei raffinatori esistenti risultano ottimizzate (tecnica g). E' stata eseguita una progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controlli variabile della velocità del motore delle pompe e degli azionamenti a trazione diretta (tecnica h). In linea 9a si applicano tecnologie di raffinazione di ultima generazione (tecnica i) ed avviene il riscaldamento della carta in cassa vapore (tecnica j). La manutenzione della rete di distribuzione è ottimizzata (tecnica l), così com'è ottimizzato il recupero del calore, il sistema d'aerazione e d'isolamento (tecnica m). Da oltre dieci anni vengono acquistati esclusivamente motori altamente efficienti EFF1 (tecnica n). L'acqua degli spruzzi è preriscaldata mediante scambiatori di calore (tecnica o) e viene attuato un recupero del calore per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria (tecnica q).</p>

<p>della rete di distribuzione;</p> <p>m. Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento;</p> <p>n. Uso di motori altamente efficienti (EFF1);</p> <p>o. Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore;</p> <p>p. Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata;</p> <p>q. Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria;</p> <p>r. Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione;</p> <p>s. Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi.</p>	
---	--

Anche sulla base di quanto riportato nel parere del Dipartimento ARPA di Cuneo, “in relazione al confronto con le Conclusioni sulle BAT, il proponente attesta adeguato allineamento in relazione alla gestione delle acque e delle acque reflue, all'uso dell'energia, alla gestione dei rifiuti, al contenimento degli odori, alle emissioni in acqua”.

Tenuto conto che, all'atto dello svolgimento della procedura di riesame, la cartiera risulta rispettare i BAT-AEL, così come previsto dalle BAT Conclusions, con riferimento a quanto previsto dalle BAT 8 e BAT 10, sono state accolte le parziali deroghe proposte dall'azienda alle scadenze dei monitoraggi previsti dalle BAT, riorganizzando il PMC come riportato nell'Allegato.

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA

Nella seguente tabella, sono riportati i consumi energetici specifici, dal rinnovo dell'AIA all'anno 2015, confrontati con quelli ante-AIA:

linea produttiva	ANNO	consumo di energia termica (MWh_t/a)	consumo specifico di energia termica (kWh_t/t)	consumo di energia elettrica (MWh_e/a)	consumo specifico di energia elettrica (kWh_e/t)
produzione pastalegno	Ante-AIA	-	-	322.493	1.907
	2013	-	-	323.943	1.844,3
	2014	-	-	322.042	1.828,2
	2015	-	-	305.088	1.815,7
macchina continua 8 (MC8)	Ante-AIA	191.200	1.385	89.500	648
	2013	163.780	1.266,3	84.358	652,3
	2014	146.983	1.262,9	75.694	650,4
	2015	129.563	1.347,8	63.304	658,5
macchina continua 9 (MC9)	Ante-AIA	355.400	1.154	222.800	723
	2013	376.788	1.023,5	240.828	654,2
	2014	371.081	984,7	249.057	660,9
	2015	365.966	985,7	251.686	677,9
altri reparti	2013	12.660	25,4	17.965	36,1
	2014	12.393	25,1	18.719	38,0
	2015	13.103	28,0	19.618	42,0

I consumi specifici si sono mantenuti pressoché costanti nel tempo. Gli stessi risultavano peraltro, già in linea con le MTD in occasione del rilascio dell'AIA. Nelle BAT Conclusions non sono più riportati dati relativi a consumi specifici di riferimento.

Dall'analisi dei consumi emerge comunque come gli interventi di recupero termico effettuati sulla MC8 negli ultimi anni non abbiano sortito l'effetto sperato e, a partire dal 2015, il consumo termico specifico si sia innalzato e si mantenga decisamente maggiore di quello della MC9 che è, invece, stato sensibilmente ridotto nel tempo.

Per quanto concerne il comparto emissioni in atmosfera, nel provvedimento di rilascio dell'AIA, era stato chiesto alla Ditta di predisporre uno studio finalizzato ad individuare possibili soluzioni per la riduzione dei flussi di sostanze organiche e CO in uscita dallo stabilimento.

Tale richiesta era stata avanzata in considerazione del fatto che i Composti Organici Volatili (COV), pur derivando da sostanze naturali presenti nella matrice legno (principalmente terpeni e pineni contenuti in resine ed oli essenziali), vengono emessi in quantità rilevanti e possono interagire con il vapore acqueo e gli NO_x emessi dalla Ditta e dalla centrale GEVER, provocando fenomeni di smog fotochimico e formazione di ozono. Quantitativamente, inoltre, i COV emessi dalla Ditta rappresentano qualche punto percentuale delle emissioni complessive a livello provinciale.

Lo studio, presentato nel 2010, ha portato ai seguenti interventi:

- le due soluzioni prospettate di abbattimento dei COV contenuti negli effluenti (convogliamento come aria di combustione alla centrale GEVER e trattamento tramite biofiltro), sono state entrambe scartate, in quanto non percorribili;
- sono stati installati degli inverter a servizio degli spappolatori (p.e. 28, 30, 31, 32, 33, 35), al fine di attivare i relativi sistemi di aspirazione solo al bisogno, compatibilmente con la salubrità dell'ambiente di lavoro;
- è stata scelta come metodica da utilizzare per la misurazione del parametro COV quella di cui alla norma UNI EN 12619, in quanto maggiormente rappresentativa del reale mix emissivo caratterizzante le emissioni di stabilimento;
- è stato attuato un progetto di ristrutturazione, accorpamento ed eliminazione di alcuni p.e., nell'ambito del quale si è provveduto ad innalzare i limiti autorizzati per alcuni camini. Tale progetto è stato sottoposto a procedimento di verifica di VIA, il cui esito è stata l'esclusione dalla fase di valutazione. In particolare, la Ditta ha realizzato il convogliamento e la razionalizzazione degli effluenti di cui ai p.e. 39 e 41 al p.e. 21, nonché il recupero termico sui fumi di tali impianti;
- per quanto riguarda la riduzione delle emissioni di CO, la Ditta ha adottato una procedura interna che prevede un intervento manutentivo annuale sui bruciatori di cui ai p.e. 11, 39, 40, 41, al fine di ottimizzarne l'efficienza di combustione.

A seguito di tali interventi, sulla base degli autocontrolli effettuati negli anni 2011 e 2012, la Ditta aveva stimato, in occasione del rinnovo AIA, una diminuzione dei COV globalmente emessi di circa il 9% a fronte di una diminuzione della produzione di circa il 3%.

Sempre con riferimento alle emissioni in atmosfera, in sede di rinnovo, vista l'intenzione della Ditta di dismettere il reparto produzione pasta legno SGW, era stata eliminata la prescrizione di installazione di un controllo in continuo sui p.e. 51 e 52 (sfibratrici SGW), prescrivendo al posto, autocontrolli annuali per tali camini, fino alla loro dismissione. In cambio, l'azienda si era impegnata ad effettuare uno studio di fattibilità tecnico-economica sul recupero di calore dalle emissioni caratterizzate da temperature più elevate, al fine di abbassare la concentrazione dei COV nei relativi fumi, per condensazione dei composti più alto bollenti.

Da quest'ultimo studio è derivato l'intervento di recupero termico effettuato sulla seccheria della MC8, che non ha però condotto agli effetti prospettati, sia in termini di risparmio energetico, che di riduzione delle emissioni (-4,3% di COV e -11,6% di polveri). Il flusso di COV emessi per tonnellata di carta prodotta si è mantenuto pressoché costante e il flusso di polveri emesse pare avere subito un deciso aumento nell'ultimo anno. I dati forniti sono riassunti nelle tabelle seguenti:

COV			
anno	t COV/a	t/a carta allestita	Kg COV/t carta
2013	173,1	497.468	0,348
2014	173,0	493.592	0,351
2015	161,9	467.391	0,346

Polveri			
anno	t Polveri/a	t/a carta allestita	Kg Polveri/t carta
2013	4,2	497.468	0,0084
2014	4,0	493.592	0,0081
2015	11,5	467.391	0,0246

A tal proposito si ritiene necessario prescrivere un approfondimento sulle performance energetiche ed emissive della linea MC8, a partire dalla data del provvedimento di rinnovo AIA (25/09/2014), sino al 30/09/2018.

In merito ai consumi idrici ed ai livelli emissivi relativi agli scarichi delle acque reflue, si rimanda alle considerazioni sopra riportate in sede di confronto con le BAT.

In merito alla emissioni sonore, la ditta ha realizzato, nel periodo di vigenza dei precedenti provvedimenti di AIA, una serie d'interventi per il contenimento della rumorosità ambientale. In occasione del riesame ha condotto una campagna di misure a marzo 2016, successivamente ripetuta a ottobre dello stesso anno, alla luce delle osservazioni del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo. L'Ente di controllo, infatti, ha chiesto alla ditta d'indagare con maggior cura l'origine dei possibili superamenti dei limiti d'immissione presso i ricettori posti in prossimità di alcuni punti di misura, nonché ha chiesto che la valutazione del differenziale d'immissione andrebbe eseguita considerando nel novero del rumore ambientale tutte le sorgenti entrate in funzione dopo il marzo 1997 e nel residuo le restanti antecedenti a tale data.

Vi è stato un incontro tecnico con il Dipartimento ARPA, in data 29/11/2016, a cui ha fatto seguito la stesura di una relazione di sintesi da parte dei tecnici incaricati. L'azienda con i due monitoraggi eseguiti ha cercato di riprodurre, almeno per le linee di lavorazione principali, le condizioni acustiche ante (monitoraggio ottobre 2016) e post (monitoraggio marzo 2016) 1997 .

Le verifiche condotte hanno portato i tecnici di parte a dichiarare il rispetto dei limiti di emissione ed immissione, nonché del differenziale (confronto ante e post 1997). Tale elaborato è stato inviato al Dipartimento ARPA che non ha inviato controdeduzioni.

Il Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo, fornendo il proprio contributo in sede di Conferenza di Servizi, conclude che *"Nell'ambito della procedura di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale per la Ditta in oggetto, esaminata la documentazione presentata dal proponente a tali fini e le risultanze dell'attività di controllo svolta dalla scrivente sull'impianto, questa Struttura ritiene che l'impianto possa dimostrare l'allineamento alle prestazioni associate all'applicazione delle Migliori tecniche Disponibili del settore specifico anche alla luce della pubblicazione delle BAT del 26/09/2014 e che, pertanto, non si rilevino elementi contrari al rilascio del provvedimento di riesame, salvo integrare i necessari chiarimenti da parte dell'istante in merito a quanto evidenziato per il comparto acustico."*

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni

Ciclo produttivo

Prescrizioni

1. devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
2. non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
3. deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del decreto legislativo 152/06 e s.m.i.; in caso contrario i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, a norma del medesimo decreto legislativo;
4. l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
5. devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
6. il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nella relazione tecnica allegata all'istanza per il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, laddove non contrastino con le prescrizioni del presente provvedimento;
7. tutti i macchinari, le linee di produzione e i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali devono essere sottoposti a periodici interventi di manutenzione;
8. deve essere garantita la custodia continuativa del complesso, che può essere attuata anche con sistemi informatici, di telecontrollo e che, in ogni caso, consentono il controllo in remoto;
9. la ditta istante ha l'obbligo di provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
10. al fine di consentire l'attività di controllo da parte degli Enti preposti, il gestore dell'impianto 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;
11. il gestore deve garantire che le operazioni autorizzate siano svolte in conformità con le vigenti normative di tutela ambientale, di salute e sicurezza sul lavoro e di igiene pubblica;
12. la cessazione definitiva dell'attività dell'impianto autorizzato deve essere preventivamente comunicata alla Provincia ed agli altri Enti competenti. Il Gestore deve provvedere alla restituzione del provvedimento autorizzativo;

13. deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e si deve far riferimento a quanto indicato all'art. 29 sexies, comma 9 quinquies lett. e) del D.Lgs. 152/06 e a quanto previsto dalla BAT Conclusions al n. 18;
14. a far tempo dalla chiusura dell'impianto e fino all'avvenuta bonifica e ripristino dello stato dei luoghi, il soggetto autorizzato è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

Uso dell'energia

Prescrizioni

1. nell'eventualità di dismissione di apparecchiature obsolete, i macchinari da installare devono essere a minor consumo energetico, con sistemi di controllo automatico anzichè manuali (es. sistemi a velocità variabile per pompe e ventilatori, motori elettrici ad alta efficienza, motori elettrici correttamente dimensionati);
2. deve essere inviato, entro il 31/12/2018, un approfondimento sulle performance energetiche della linea MC8, a partire dalla data del provvedimento di rinnovo AIA (25/09/2014), sino al 30/09/2018.

Emissioni in atmosfera

Quadro emissivo e limiti di emissione

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
1	Reparto seccheria Macchina Continua 8	46.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,460	26,6	1,5	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	1,380				
2	Reparto seccheria Macchina Continua 8	25.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,250	26,6	0,9	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	0,750				
3	Reparto seccheria Macchina Continua 8	37.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,370	26,6	1,5	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	1,110				
4	Reparto seccheria Macchina Continua 8	45.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,450	26,6	1,5	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	1,350				
5	Reparto seccheria Macchina Continua 8	55.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,550	26,6	1,5	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	1,650				
6	Reparto seccheria Macchina Continua 8	65.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,650	26,6	1,25	-	TRIENNALE
							COV (1)	25	1,625				
7	Reparto seccheria Macchina Continua 8	25.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,250	26,6	0,9	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	0,750				
8	Patinatrice 8a-essiccamento (M1)	16.000	24	365	CONT.	90	POLVERI	10	0,160	26,6	0,55 x 0,85	-	TRIENNALE
							COVNM (2)	30	0,480				
9	Patinatrice 8a-essiccamento IR (M2)	6.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	10	0,060	26,6	0,4	-	TRIENNALE
							COVNM (2)	30	0,180				
10	Patinatrice 8a-essiccamento IR (M3)	6.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	10	0,060	26,6	0,3	-	TRIENNALE
							COVNM (2)	30	0,180				
11	Patinatrice 8a-essiccamento (M4, M5, M6)	25.000	24	365	CONT.	90	POLVERI	10	0,250	26,6	1,25	-	ANNUALE
							CO	150 (4)	-				
							NO _x (come NO ₂)	150 (4)	-				
							COVNM (2)	30	0,750				
12	Patinatrice 8a-essiccamento IR (cappe M7)	4.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	10	0,040	26,6	0,3	-	TRIENNALE
							COVNM (2)	30	0,120				

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
13	Patinatrice 8a-essiccamento IR (cappe M8)	4.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	10	0,040	26,6	0,3	-	TRIENNALE
							COVNM (²)	30	0,120				
14	Patinatrice 8a-essiccamento IR (cappe M9)	4.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	10	0,040	26,6	0,4	-	TRIENNALE
							COVNM (²)	30	0,120				
15	Taglio e scortecciatura legno	43.500	16	365	CONT.	30	POLVERI	10	0,435	23,0	1,0	ABBATTITORE AD UMIDO	ANNUALE
16	Presse di pre e post-imbiancamento	38.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,380	24,4	1,2	-	TRIENNALE
							COV (¹)	50	1,900				
							SO ₂	10	0,380				
17	Sfibratori PGW	3.000	24	365	CONT.	35	POLVERI	10	0,030	16,5	0,4	-	ANNUALE
							COV (¹)	100	0,300				
							COV (¹)	40	-				
18	Ravvivamento mole sfibratori PGW	4000	1	36	DISC.	35	POLVERI	10	0,040	16,5	0,4	-	NESSUNA
							COV (¹)	10	0,040				
19	Recupero scarti PGW	500	24	365	CONT.	100	COV (¹)	40	0,020	24,4	0,35	ABBATTITORE AD UMIDO	NESSUNA
20	Spappolatore cellulosa MC9	2000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,020	25,0	0,45	-	NESSUNA
							COV (¹)	20	0,040				
21	Cappe preseccheria MC9 + Patinatrice 9a - Bruciatore Turn Dry (M10) + Patinatrice 9a - essiccatore Power Dry (M11)	160.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	1,600	30,3	2,0	-	ANNUALE
							COVNM (²)	50	8,000				
							CO (¹)	150 (⁴)	-				
							NOx (come NO ₂) (¹)	150 (⁴)	-				
22	Cappe preseccheria MC9	130.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	5	0,650	30,3	2,0	-	TRIENNALE
							COV (¹)	-	6,500				
23	Cappe preseccheria MC9	130.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	5	0,650	30,3	2,0	-	TRIENNALE
							COV (¹)	-	6,500				
24	Formatore MC9	108.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	5	0,540	34,6	1,8	-	TRIENNALE
							COV (¹)	60	6,480				
25	Formatore MC9 (sottomacchina)	180.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	5	0,900	34,6	2,0	-	TRIENNALE
							COV (¹)	30	5,400				

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm3/h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm3)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
26	Presse MC9	60.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	5	0,300	30,3	1,6	-	TRIENNALE
							COV (l)	40	2,400				
27	Patinatore MC9	12.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,120	30,3	0,9	-	TRIENNALE
							COV (l)	30	0,180				
28	Spappolatrice fogliacci MC9	3.000	1,2	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,030	30,3	0,3	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,030				
29	Formatore MC9 (Hi Dry)	38.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	5	0,190	34,6	0,8	-	TRIENNALE
							COV (l)	40	1,520				
30	Spappolatrice fogliacci MC9	8.000	8	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,080	30,3	0,5	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,080				
31	Spappolatrice fogliacci MC9	25.000	6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,250	30,3	0,9	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,250				
32	Spappolatrice fogliacci MC9	11.000	3,6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,110	30,3	0,6	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,110				
33	Spappolatrice fogliacci MC9	10.000	3,6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,100	30,3	0,6	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,100				
34	Spappolatrice fogliacci MC9	36.000	3,6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,360	30,3	1,1	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,360				
35	Spappolatrice fogliacci MC9	34.000	7,2	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,340	30,3	1,1	-	NESSUNA
							COV (l)	10	0,340				
36	Spappolatrice fogliacci MC9	32.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,320	30,3	1,1	-	TRIENNALE
							COV (l)	10	0,320				
37A	Aspirazione pompe per il vuoto MC9	11.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,110	28,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (l)	55	0,550				
37B	Aspirazione pompe per il vuoto MC9	11.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,110	28,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (l)	55	0,550				
37C	Aspirazione pompe per il vuoto MC9	11.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,110	28,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (l)	55	0,550				
37D	Aspirazione pompe per il vuoto MC9	11.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,110	28,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (l)	55	0,550				
37E	Aspirazione pompe per il vuoto MC9	11.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,110	28,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (l)	55	0,550				

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm3/h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm3)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
37F	Aspirazione pompe per il vuoto MC9	11.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,110	28,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	55	0,550				
38	Spappolatrice fogliacci MC9	50.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	5	0,250	30,3	1,6 x 0,55	-	TRIENNALE
							COV (¹)	10	0,500				
39	Patinatrice 9a - Bruciatore Turn Dry (M10)	p.e. cessato - emissioni convogliate al p.e. 21											
40	Patinatrice 9a - essiccatore IR (M12)	21.500	24	365	CONT.	160	POLVERI	10	0,215	30,3	0,8	-	ANNUALE
							CO	150(⁴)	-				
							NO _x (come NO ₂)	150 (⁴)	-				
							COVNM (²)	30	0,860				
41	Patinatrice 9a - essiccatore Power Dry (M11)	p.e. cessato - emissioni convogliate al p.e. 21											
42	Cappa post seccheria MC9	50.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	5	0,250	30,3	1,1	-	TRIENNALE
							COV (¹)	30	1,500				
43	Generatori di calore a servizio delle calandre MC9	5.000	24	365	CONT.	200	POLVERI	5	0,025	30,3	0,6	-	ANNUALE
							CO	100(⁶)	-				
							NO _x (come NO ₂)	150(⁶)	-				
44	Spappolatore cellulosa MC8	2.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,020	25,0	0,35	-	NESSUNA
							COV (¹)	20	0,040				
46	Generatori di calore a servizio delle calandre MC9	5.000	24	365	CONT.	200	POLVERI	5	0,025	30,3	0,6	-	ANNUALE
							CO	100(⁶)	-				
							NO _x (come NO ₂)	150(⁶)	-				
47	Cuocitore amido MC9	400	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			30,3	0,15	-	NESSUNA
48	Cuocitore amido MC9	600	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			30,3	0,15	-	NESSUNA
49	Miscelatore carbossimetilcellulosa MC9	200	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			30,3	0,15	-	NESSUNA
50	Miscelatore poliacrilammide	500	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			30,3	0,15	-	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
51	Impianto produzione pastalegno SGW – sfibratore	25.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,250	18,0	1,0	-	ANNUALE
							COV (¹)	60	1,500				
52	Impianto produzione pastalegno SGW – sfibratore	30.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,300	19,0	1,0	-	ANNUALE
							COV (¹)	60	1,800				
53	Impianto produzione pastalegno SGW – canale conv. impasto	p.e. cessato - emissioni convogliate al p.e. 54											
54	Impianto produzione pastalegno SGW – vibrovagli	60.000	24	365	CONT.	45	COV (¹)	50	3,000	19,0	1,0	-	TRIENNALE
55	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				
56	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				
57	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				
58	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				
59	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	Impianto disattivato											
60	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm3/h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm3)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO O LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
61	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				
62	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	3.000	24	365	CONT.	45	POLVERI	10	0,030	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	0,060				
63	Impianto produzione pastalegno SGW – addensatori	impianto cessato											
64	Impianto produzione pastalegno SGW – ispessitori e imbianchimento	50.000	24	365	CONT.	35	POLVERI	10	0,500	19,0	1,0	-	TRIENNALE
							COV (¹)	20	1,000				
65	Impianto produzione pastalegno SGW – ispessitori	p.e. cessato - emissioni convogliate al p.e. 64											
66	Impianto produzione pastalegno SGW – ispessitori	p.e. cessato - emissioni convogliate al p.e. 64											
67	Impianto produzione pastalegno SGW – ispessitore e imbianchimento	p.e. cessato - emissioni convogliate al p.e. 64											
68	Impianto produzione pastalegno PGW – tina omogeneizzazione	2.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			24,4	0,4	-	NESSUNA
69-77 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala macchine MC9	65.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA
78,79 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - calandre MC9	44.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
80,81 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - pompe a vuoto MC9	65.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			24,0	-	-	NESSUNA
82	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - mezzanino MC9	65.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA
83,84 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - cucina patina MC9	65.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			24,0	-	-	NESSUNA
85	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala idraulica MC9	15.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA
86	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala idraulica MC9	22.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA
87,88 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala idraulica MC9	8.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA
89,90 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala idraulica MC9	15.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			30,3	-	-	NESSUNA
91	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - officina MC9	65.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			24,0	-	-	NESSUNA
92	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - area spedizioni MC9	30.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			8,0	-	-	NESSUNA
93-100 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - reparto produzione pastalegno PGW	65.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			24,4	-	-	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
101-103 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - reparto wood-handling	40.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			23,0	-	-	NESSUNA
104-108 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala macchine MC8	30.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			14,0	-	-	NESSUNA
109-117 ⁽³⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - patinatrice MC8	20.000	24	365	DISC.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			17,0	-	-	NESSUNA
118	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	Impianto disattivato											
119	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	Impianto disattivato											
120	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	3.500	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,035	17,0	0,3	-	TRIENNALE
	COV ⁽¹⁾						40	0,140					
121	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	3.500	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,035	17,0	0,3	-	TRIENNALE
	COV ⁽¹⁾						40	0,140					
122	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	5.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,050	17,0	0,3	-	TRIENNALE
	COV ⁽¹⁾						40	0,200					
123	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	5.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,050	17,0	0,3	-	TRIENNALE
	COV ⁽¹⁾						40	0,200					
124	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	impianto cessato											
125	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	4.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,040	17,0	0,3	-	TRIENNALE
	COV ⁽¹⁾						40	0,160					
126	Aspirazione pompe per il vuoto MC8	4.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	0,040	17,0	0,3	-	TRIENNALE
	COV ⁽¹⁾						40	0,160					
127	camino di emergenza pompe per il vuoto MC8	4.000	0	0	CONT.	50	POLVERI	10	0,040	17,0	0,3	-	IN CASO DI ATTIVAZIONE ⁽⁸⁾
	COV ⁽¹⁾						40	0,160					

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
128	camino di emergenza pompe per il vuoto MC8	4.000	0	0	CONT.	50	POLVERI	10	0,040	17,0	0,3	-	IN CASO DI ATTIVAZIONE (8)
							COV (1)	40	0,160				
129	Cassa d'afflusso MC8	40.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,400	5,0	0,9	-	TRIENNALE
							COV (1)	40	1,600				
130	CIVB MC8, Aspirazione pompe per il vuoto MC8	30.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,300	21,0	0,75 x 0,75	-	TRIENNALE
							COV (1)	40	1,200				
131	Polidisk MC8	15.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,150	18,0	0,6	-	TRIENNALE
							COV (1)	40	0,600				
132	Aspirarifili MC8	20.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,200	9,0	0,70 x 0,50	-	TRIENNALE
133	Tina acque bianche MC9	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			34,0	0,6	-	NESSUNA
134	Tina acque chiarificate MC9	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			34,0	0,6	-	NESSUNA
135	Tina cellulosa MC9	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			28,0	0,5	-	NESSUNA
136	Tina fogliacci MC9	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			34,0	0,6	-	NESSUNA
137	Tina fogliacci MC9	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			34,0	0,6	-	NESSUNA
138	Tina filtrato torbido PGW	500	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			21,0	0,15	-	NESSUNA
139	Tina stoccaggio intermedio PGW	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			23,0	0,4	-	NESSUNA
140	Depurazione acque – serbatoio miscelazione fanghi	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			21,0	0,2	-	NESSUNA
141	Impianto PGW – tina PGW greggia	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			23,0	0,4	-	NESSUNA
142	Impianto PGW – tina PGW bianchita	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			23,0	0,4	-	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
143	Impianto PGW – tina filtrato misto	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			23,0	0,4	-	NESSUNA
144	Tina acque chiare MC8	600	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			20,0	0,2	-	NESSUNA
145	Tina fogliacci patinati MC8	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			16,0	0,15	-	NESSUNA
146	Tina PGW MC8	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			16,0	0,15	-	NESSUNA
147	Tina fogliacci naturali MC8	600	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			20,0	0,2	-	NESSUNA
148	Tina pastalegno MC8	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			25,0	0,3	-	NESSUNA
149	Pulper – tine cellulosa MC9	500	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	0,15	-	NESSUNA
150	Pulper – tine cellulosa MC9	500	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	0,15	-	NESSUNA
151	Tina acqua pulper MC8	1.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			20,0	0,3	-	NESSUNA
152	Tina acqua pulper MC9	500	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			20,0	0,15	-	NESSUNA
153,154	Tine acque ingresso	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			15,0	-	-	NESSUNA
155,156 ⁽³⁾	Torri di raffreddamento	300.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			9,0	-	-	NESSUNA
157	Torri di raffreddamento	300.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			15,0	-	-	NESSUNA
158-162 ⁽³⁾	Torri di raffreddamento	300.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			30,0	-	-	NESSUNA
163-167 ⁽³⁾	Torri di raffreddamento	180.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			30,0	-	-	NESSUNA
168	Serbatoio miscela di policloruro di alluminio e Polimero	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			3,0	-	-	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
169	Serbatoio H2SO4 98%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			3,0	-	ABBATTITORE AD UMIDO	NESSUNA
170	Serbatoio bisolfito di sodio 20%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			6,0	-	-	NESSUNA
171	Serbatoio bisolfito di sodio 20%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			3,0	-	-	NESSUNA
172	Serbatoio H2O2 50%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			12,0	-	-	NESSUNA
173	Serbatoio silice colloidale	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			6,0	-	-	NESSUNA
174	Serbatoio antischiuma	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			5,0	-	-	NESSUNA
175	Serbatoio soluzione acquosa cationizzante	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			3,5	-	-	NESSUNA
176	Serbatoio soluzione acquosa solfato di alluminio	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			9,0	-	-	NESSUNA
177	Serbatoio policloruro di alluminio 18%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			9,0	-	-	NESSUNA
178	Serbatoio a disposizione	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	-	NESSUNA
179,180	Serbatoio soluzione acquosa solfato di alluminio	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	-	NESSUNA
181	Serbatoio H3PO4 75%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	-	NESSUNA
182	Serbatoio Poliammina coagulante	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	-	NESSUNA
183	Serbatoio urea	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	-	-	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
184	Serbatoio H2SO4 98%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			2,0	-	ABBATTITORE AD UMIDO	NESSUNA
185	Silo fanghi deidratati	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			14,0	-	-	NESSUNA
186,187, 188,195, 196	Serbatoi sospensione caolino	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	-	NESSUNA
189,190	Serbatoi dispersione carbonato di calcio	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			15,0	-	-	NESSUNA
191,192, 193	Serbatoi lattice	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	-	NESSUNA
194	Serbatoio dispersione carbonato di calcio	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	-	-	NESSUNA
197	alcool polivinilico in polvere	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	13,0	-	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
198	Silos carbossimetilcellulosa	Tiraggio naturale	1	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
199	silos bentonite	Tiraggio naturale	1	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
200	silos talco	Tiraggio naturale	1	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	23,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
201	Silos amido	Tiraggio naturale	1	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	25,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
202	Silos amido	Tiraggio naturale	1	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	25,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
203	Silos caolino	Tiraggio naturale	2	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
204	Silos caolino	Tiraggio naturale	2	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
205	Silos caolino	Tiraggio naturale	2	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
206	Silos caolino	Tiraggio naturale	2	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
207	Ricarica batterie MC8	2.500	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄	2	-	10,0	0,20	-	NESSUNA
208	Ricarica batterie MC8	2.500	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄	2	-	10,0	0,20	-	NESSUNA
209	Ricarica batterie reparto manutenzione	Impianto cessato											
210	Ricarica batterie MC8	3.500	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄	2	-	8,0	0,30	-	NESSUNA
211	Ricarica batterie MC8	3.500	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄	2	-	8,0	0,30	-	NESSUNA
212	Serbatoio gasolio per autotrazione	Tiraggio naturale	24	365	CONT.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 (ART. 269, COMMA 16)						
213	Serbatoio DTPA	Tiraggio naturale	24	365	CONT.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			8,0	0,1	-	NESSUNA
214	Molatura	1.200	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI (comprese nebbie oleose)	10	0,012	7,0	-	-	NESSUNA
215	Saldatura	2.200	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI (comprese nebbie oleose)	10	0,022	7,0	-	-	NESSUNA
216	Saldatura	1.200	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI (comprese nebbie oleose)	10	0,012	7,0	-	-	NESSUNA
217	Pressa d'addensamento e filtro a dischi	P.E. MAI REALIZZATO											
218	Tina scarto post raffinato	P.E. MAI REALIZZATO											
219	Tina PGW bianchita (nuova)	P.E. MAI REALIZZATO											

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO o LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
220-222	Ricambio d'aria ambiente di lavoro	P.E. MAI REALIZZATI											
223	Stoccaggio latte di calce	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI	10	-	15,0	-	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
224-225	ricambi d'aria ambiente di lavoro	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.											NESSUNA
226	Segatrice rotoli	12.000	4	365	DISC.	30	POLVERI TOTALI	10	0,120	9,0	0,5	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
227	Spappolatore deink	3.000	24	48	DISC.	35	POLVERI TOTALI	10	0,030	23,0	0,5	-	NESSUNA
							COV (¹)	20	0,060				
228	Tina acqua deink	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			25,0	0,15	-	NESSUNA
229	Tina scarico deink	sfiato	8	365	DISC.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	0,15	-	NESSUNA
230	Tina deink PM9	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			10,0	0,15	-	NESSUNA
231	Ricambio d'aria - sala macchina MC9	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.											NESSUNA
232	Torre di raffreddamento MC9	180.000	24	365	CONT.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			30,0	2	-	NESSUNA
233	Impianto PGW - tina scarto raffinato	sfiato	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	0,2	-	NESSUNA
234	Impianto PGW - tina scarto raffinato	sfiato	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			13,0	0,3	-	NESSUNA
235	Ricambio d'aria - reparto PGW	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.											NESSUNA
236	Spappolatrice fogliacci MC8	22.500	0,25	365	DISC.	35	POLVERI TOTALI	10	0,225	8,0	0,8	-	NESSUNA
							COV (¹)	10	0,225				

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO O LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
237	Tina cellulosa raffinata Mc8	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI			7,0	0,5	-	NESSUNA
238	Silos talco MC8	sfiato	24	365	CONT.	AMB.	POLVERI TOTALI	10	0,000	9,0	0,3	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
239	Tina fogliacci addensati MC8	sfiato	24	365	CONT.	30	INQUINANTI TRASCURABILI			3,0	0,2	-	NESSUNA
240	Serbatoi dispersione carbonato di calcio MC8	sfiato	24	365	CONT.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			5,0	0,2	-	NESSUNA
241	Serbatoio pigmento disperso MC8	sfiato	24	365	CONT.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			5,0	0,1	-	NESSUNA
242	Gruppo elettrogeno d'emergenza (gasolio, 574 kW)	IMPIANTO SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE per il quale tuttavia non si applicano valori limite ai sensi della punto 3 della parte III dell'All. I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.										NESSUNA	
243	Silos amido in polvere	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI	10	-	2,0	0,10	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
244	Silos alcool polivinilico in polvere	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI	10	-	2,0	0,10	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
245	Cuocitore alcool polivinilico	500	6	365	DISC.	80	INQUINANTI TRASCURABILI			25,0	0,15	-	NESSUNA
246	Trasferimento e filtraggio alcool polivinilico cotto	500	6	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			25,0	0,30	-	NESSUNA
247	Serbatoio amido cotto	Tiraggio naturale	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			25,0	0,10	-	NESSUNA
248	Serbatoio raccolta condense	Tiraggio naturale	24	365	CONT.	60	INQUINANTI TRASCURABILI			5,0	0,15	-	NESSUNA
249	Ricarica batterie cabina elettrica	3.000	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄			2	-	5,0	0,20

p.e. n.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA (h/g)	DURATA (g/a)	FREQ.	TEMP. (°C)	INQUINANTE	CONCENTR. (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)	ALTEZZA A CAMINO (m)	DIAMETRO O LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
250	Tina acque di recupero SGW	Tiraggio naturale	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			4,0	0,20	-	NESSUNA
251	Ricarica batterie reparto manutenzione	2.500	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄	2	-	5,0	0,15	-	NESSUNA
252	Serbatoio clorato di sodio/H ₂ O ₂ in soluzione acquosa stabilizzata	Tiraggio naturale	24	365	CONT.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			2,0	0,20	-	NESSUNA
253	Ricambio d'aria reparto SWG – stazione di dosaggio	2.500	24	365	CONT.	AMB.	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			18,0	0,20	-	NESSUNA
254	Sfiato di sicurezza vapore	2.000	10	25	DISC.	100	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'Art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			10,1	0,10	-	NESSUNA

⁽¹⁾ per COV si intendono i Composti Organici Volatili, espressi come Carbonio Organico Totale

⁽²⁾ per COVNM si intendono i COV Non Metanici, espressi come Carbonio Organico Totale

⁽³⁾ parametri riferiti a ciascun camino

⁽⁴⁾ gas secco, tenore di O₂ libero 17%

⁽⁵⁾ nota non più presente

⁽⁶⁾ gas secco, tenore di O₂ libero 3%

⁽⁷⁾ campionamento effettuato sul bocchello di misura denominato 21-B, ubicato a monte dell'unione dei flussi del Turn Dry e Power Dry coi flussi delle cappe secceria

⁽⁸⁾ tale impianto verrà attivato solamente in caso di guasto degli impianti afferenti ai p.e. n. 120 e 121, oppure 122 e 123, oppure 125 e 126; in caso di attivazione la Ditta deve dare immediata comunicazione alle Autorità Competenti ed effettuare i relativi autocontrolli.

Prescrizioni specifiche

1. I valori limite di emissione fissati nel Quadro Emissivo del presente allegato rappresentano la massima concentrazione ed il massimo quantitativo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
2. deve essere inviato, entro il 31/12/2018, un approfondimento sulle performance emissive della linea MC8, con riferimento ai parametri polveri e COV, a partire dalla data del provvedimento di rinnovo AIA (25/09/2014), sino al 30/09/2018;
3. l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto di tali limiti di emissione;
4. sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto dell'impianto e i periodi in cui si verificano anomalie o guasti tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione fissati. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i periodi di avvio e arresto;
5. qualunque anomalia di funzionamento o guasto degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, deve essere comunicata **entro 8 ore** alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o guasto può determinare un pericolo per la salute umana;
6. gli impianti devono essere gestiti evitando - per quanto possibile - che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate, tenendo conto di quanto previsto dall'Allegato V alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
7. per i punti di emissione nuovi o modificati, l'Impresa deve comunicare – per il tramite del SUAP – al Sindaco, alla Provincia e al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A la data di avviamento degli impianti corrispondenti, con almeno 15 giorni di anticipo come previsto dal combinato disposto dell'articolo 269, comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 44 della L.R. n. 44/2000. La messa a regime degli impianti deve essere effettuata entro 30 giorni dalla data di avviamento dei medesimi;
8. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento del piano di misura e delle modalità di prelievo ai sensi delle norme vigenti. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel Quadro Emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;
9. i condotti di scarico dovranno essere verticali verso l'alto e realizzati in modo da consentire la migliore dispersione dell'effluente gassoso nell'atmosfera, secondo le prescrizioni stabilite da eventuali norme in materia, derivanti da regolamenti comunali o fissate dalla competente Autorità sanitaria, tenuto conto che, sotto il profilo tecnico, è opportuno che il punto di emissione risulti almeno 1 metro più elevato rispetto agli edifici presenti nel raggio di 10 metri ed alle aperture di locali abitati nel raggio di 50 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Comune;
10. i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza, in particolare le operazioni di manutenzione dei filtri a tessuto devono essere riportate su apposito registro, mantenuto in stabilimento per almeno un anno e messo a disposizione degli Organi di controllo;

Monitoraggi iniziali e periodici

11. con riferimento ai punti di emissione nuovi o modificati, per gli adempimenti di cui all'art. 269, comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., la Ditta dovrà effettuare due rilevamenti delle emissioni, in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel Quadro Emissivo. Per tali camini, la periodicità di monitoraggio decorre dalla data di effettuazione di tale autocontrollo;
12. per l'effettuazione degli autocontrolli, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle più gravose condizioni di esercizio e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel Quadro Emissivo, con la periodicità ivi indicata;
13. per i punti di emissione dal n.198 al n. 206, non sono prescritti autocontrolli, ma deve essere verificata con cadenza almeno quindicinale l'integrità delle maniche, secondo il protocollo interno di cui si è dotata la Ditta;
14. l'Impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni;
15. l'impresa deve trasmettere i risultati degli autocontrolli effettuati, entro 60 giorni dalla data di effettuazione, alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco, allegando i relativi certificati analitici, firmati da tecnico abilitato;
16. per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le norme UNI o ove anche queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nell'allegato A1 deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
17. deve essere utilizzato il modello Em 1.0 per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera. Il report è scaricabile alla pagina <http://www.provincia.cuneo.gov.it/tutela-territorio/modulistica-tutela-territorio/inquinamento-atmosferico-qualita-dellaria-modulistica>

Scarichi acque reflue

Quadro emissivo e limiti di emissione

N° Scarico finale	Scarico parziale	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Corpo recettore	Portata media di scarico (m ³ /anno)	Impianti e fasi di trattamento
S1	S1-T - M	Lavorazione - piazzali	continuo	Acque Superficiali (Rio Torto)	6.500.000 (circa)	SI Impianto di depurazione trattamento primario (chimico/fisico), secondario (fanghi attivi) e terziario (chimico/fisico)
S2	S2-M	Piazzali esterni e coperture linea 9	saltuario	Acque Superficiali (Rio Torto)	-	(*)
S3	S3-D	Parte ovest dello stabilimento rispetto alla ferrovia, tranne area GEVER e reparti PGW, cellulosa, woodhandling	continuo	Pubblica fognatura	40.000	Sempre ammesso ai sensi dell'art.107, comma 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
S4	S4-D	Parte oltreferrovia dello stabilimento (lato est), area GEVER e reparti PGW, cellulosa, woodhandling	continuo	Pubblica fognatura	22.000	

(*) Le acque meteoriche di dilavamento e quelle di lavaggio delle aree esterne devono essere gestite secondo il piano di prevenzione e gestione ai sensi del DPGR n. 1/R del 20/02/2006 e s.m.i. a suo tempo approvato.

Limiti emissione e punti di campionamento

N° Scarico finale	Punti campionamento	Limiti di emissione
S1	All'uscita dal trattamento terziario dopo la torre di raffreddamento finale	Tabella 3 dell'Allegato 5, parte terza D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Prescrizioni

1. devono essere rispettate le modalità tecnico-operative e gli intendimenti gestionali descritti nella documentazione tecnica prodotta;
2. devono essere adottati idonei sistemi atti a garantire il rispetto dei criteri generali per un corretto e razionale uso dell'acqua, in modo da favorirne il massimo risparmio nell'utilizzazione;
3. devono essere presenti e mantenuti sempre efficienti idonei strumenti per la misura dell'acqua prelevata;
4. devono essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento;
5. lo scarico deve essere reso accessibile per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo nel punto assunto a riferimento per il campionamento, che, salvo quanto previsto dall'articolo 108, comma 4 D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., va effettuato immediatamente a monte della immissione nel corpo ricettore; le caratteristiche costruttive del manufatto (pozzetto di ispezione e campionamento) devono garantire la possibilità d'impiego di sistemi automatici di campionamento ed altresì essere concordate con l'organo tecnico di controllo;
6. devono essere presenti idonei strumenti per la quantificazione delle acque reflue industriali scaricate;
7. deve essere mantenuto costantemente aggiornato un registro di conduzione dell'impianto di depurazione. I dati e le informazioni da riportare nel registro devono essere concordate con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo. Le registrazioni devono essere conservate per le verifiche degli Organi di controllo. Il registro può essere predisposto e gestito su supporto informatico;
8. è fatto divieto di conseguire i valori limite di emissione mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
9. l'impresa deve provvedere a far eseguire, con frequenza indicata nel Piano di Monitoraggio e Controllo, analisi di conformità delle acque reflue scaricate, redatte da tecnico iscritto ad Albo in Ordine competente alla specifica materia. I parametri minimi da ricercare sono quelli richiamati nell'Allegato 2;
10. è fatto obbligo di provvedere alle analisi ed alle verifiche prescritte dagli Organi di controllo durante il periodo di gestione degli scarichi;
11. tutte le prescrizioni tecniche previste dalla normativa statale o regionale integrativa, per quanto applicabili, si intendono come prescritte dalla presente autorizzazione.

Per gli scarichi di acque reflue domestiche in pubblica fognatura si rinvia al regolamento predisposto dal Gestore del Servizio Idrico Integrato.

Per il piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche:

12. è vietata l'immissione diretta di acque meteoriche nelle acque sotterranee;

13. i sistemi di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche devono essere mantenuti efficienti e liberi da intasamenti, nonché sottoposti a regolare manutenzione e pulizia;
14. le movimentazioni di materiali in genere e rifiuti in genere non devono causare contaminazioni di acque superficiali o sotterranee, neanche in caso di sversamenti accidentali.

Per quanto riguarda la raccolta, il trattamento e l'immissione nell'ambiente delle acque meteoriche di seconda pioggia, si deve fare riferimento alle eventuali disposizioni del Regolamento Edilizio Comunale e delle N.T.A. del PRGC vigente.

Emissione sonora

Quadro emissivo e limiti di emissione

Per i limiti di emissione ed immissione deve essere fatto riferimento al D.P.C.M. 14 novembre 1997, nonché al Piano di Classificazione Acustica (PCA) comunale vigente.

Lo stabilimento in esame si può considerare come impianto produttivo a ciclo continuo ai sensi del D.M. 11/12/1996.

Prescrizioni

1. Tutte le modifiche delle linee di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria devono essere attuate, verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione delle emissioni sonore;
2. qualora i livelli sonori rilevati durante le campagne di misura indicate nel piano di monitoraggio e controllo (Allegato 2) risultassero superiori ai limiti stabiliti dal PCA la medesima dovrà elaborare e trasmettere agli Enti preposti un piano di interventi che consenta di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti.



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO

BURGO GROUP SpA – VERZUOLO

ALLEGATO TECNICO 2 – PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO

PREMESSA	2
COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI	3
COMPARTO: ENERGIA	4
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	5
COMPARTO: RISORSE IDRICHE.....	6
COMPARTO: SCARICHI ACQUE REFLUE	7
COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	12
COMPARTO: RIFIUTI.....	13
COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	13
CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE.....	14

PREMESSA

Il piano di monitoraggio dell'impianto comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore;
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

Il PMC deve assicurare, nelle diverse fasi di vita di un impianto, un efficace monitoraggio delle emissioni nell'ambiente. Il PMC di un'attività IPPC può essere costituito dalla combinazione di misure dirette o indirette, effettuate in modo continuo o discontinuo (periodiche o sistematiche), nonché di calcoli sulla base di parametri operativi e/o di fattori di emissione.

Lo scopo del presente allegato è quello di definire quali siano gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto e dal Dipartimento Provinciale ARPA.

1. Devono, pertanto, essere predisposte dal Gestore le necessarie procedure di attuazione dello SME e devono essere adottati gli standard di misura e di calcolo in esso previsti. Nel caso venga prescritta una frequenza di monitoraggio giornaliera, s'intende limitata ai giorni lavorativi. Per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguiti i criteri definiti nel D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. art. 271, comma 17 e le metodiche riportate nell'Allegato 2 del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" e relativi aggiornamenti, ove presenti. L'utilizzo di metodiche elaborate da organismi scientifici in sostituzione di quelle prioritariamente prescritte da disposizioni normative – purchè assicurati dati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica – deve essere preventivamente concordato con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo.
2. Tutti i dati relativi al presente piano di monitoraggio e controllo devono essere:
 - a. registrati, in ogni caso, dal Gestore con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls (o altro *database* compatibile). Le registrazioni devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione delle autorità competenti al controllo, almeno per il periodo indicato nelle tabelle seguenti; ad esse devono essere correlabili i certificati analitici;
 - b. trasmessi alle autorità competenti, secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio e prescritto nell'allegato tecnico 1.
3. Tutti i dati relativi al monitoraggio che, in base a quanto prescritto devono essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune sede dell'impianto, devono essere organizzati in forma chiara ed utilizzabile.
4. Entro il **30 aprile di ogni anno** deve essere inviata alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'ARPA ed al Comune sede dell'impianto una relazione annuale riassuntiva riguardante i dati di monitoraggio rilevati nel corso dell'anno precedente. In particolare, tale relazione deve:
 - a. contenere la descrizione dei metodi di rilievo, analisi e calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto;
 - b. comprendere un file .xls (o altro *database* compatibile) di sintesi di tutti i dati rilevati e calcolati, che deve essere trasmesso anche su supporto informatico.
5. A corredo dell'istanza di riesame deve essere fornito un elaborato riassuntivo dei monitoraggi eseguiti a decorrere dal rilascio della presente autorizzazione, predisposto secondo quanto richiesto alle lettere a) e b) del punto precedente.

Nel caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre al Gestore.

I controlli effettuati da A.R.P.A. Piemonte sono posti a carico del Gestore.

COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Cellulosa	Misura diretta discontinua	t	-	Pesa	Mensile	Registrazione mensile ed invio riepilogo annuale agli enti competenti
Pasta legno prodotta	Misura diretta discontinua	t	-			
Additivi Chimici	Misura diretta discontinua	t	-			
Carta prodotta	Misura diretta discontinua	t	-			

COMPARTO: ENERGIA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Consumo di metano	Misura diretta continua	m ³	-	Contatore	In continuo	Lecture registrate mensilmente. Riepilogo trasmesso annualmente. Registri conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Energia termica acquistata da GEVER	Misura diretta continua	MW _t h	-	Contatore	In continuo	
Consumo di energia termica (distinto tra reparto produzione pastalegno, MC8, MC9, altri reparti)	Misura diretta continua	MW _t h	-	Contatore	In continuo	
Consumo specifico di energia termica distinto per reparto (come sopra)	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kW _t h/t prodotto finito	-	-	Annuale	Registrazione e invio agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Consumo di energia elettrica distinto per reparto (come sopra)	Misura diretta continua	MW _e h	-	Contatore	In continuo	Lecture registrate mensilmente. Riepilogo trasmesso annualmente. Registri conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Consumo specifico di energia elettrica distinto per reparto (come sopra)	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kW _e h/t prodotto finito	-	-	Annuale	Registrazione e invio agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
Polveri	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Rif. D.Lgs 152/2006 e s.m.i. – parte V art. 271 e All. VI; DM 31/01/2005 (1).	come da “Quadro emissivo e limiti di emissione”, Allegato tecnico 1	Annuale	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 “Emissioni in atmosfera” Dati ed elaborazione da conservare per almeno 5 anni presso lo stabilimento
					Triennale	
NOx (come NO ₂)					Annuale	
CO					Annuale	
COV					Annuale	
					Triennale	
COVNM					Annuale	
	Triennale					
SO ₂	Triennale					

(1) fino all'adozione del decreto di cui all'art. 271 comma 17 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., osservare, nella scelta dei metodi, la scaletta di priorità dallo stesso individuata e di seguito ripresa: “... norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche ISO o di altre norme internazionali o delle norme nazionali previgenti”;

COMPARTO: RISORSE IDRICHE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Acqua prelevata per usi produttivi	Misura diretta continua	m ³	-	Derivazione da Rio Torto	Mensile	Registrazione mensile ed invio annuale dei totali mensili agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo Stabilimento.

COMPARTO: SCARICHI ACQUE REFLUE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Ossigeno disciolto	Misura diretta continua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	Vasche di ossidazione	Giornaliera	Monitoraggio dei parametri chiave di processo (Rif. BAT 8). Registrazione giornaliera
MS 30 (materiali sedimentabili in 30')	Misura diretta discontinua	ml/l	Cono Imhoff			
MLSS (solidi sedimentabili totali)	Misura diretta discontinua	g/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	Vasche di ossidazione	Settimanale	Monitoraggio dei parametri chiave di processo (Rif. BAT 8). Registrazione settimanale.
MLSSV (solidi sedimentabili volatili)	Misura diretta discontinua	g/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			
Analisi microfauna	Misura diretta discontinua	n.a.	Metodo di Madoni (1994)			
Stima batteri filamentosi	Misura diretta discontinua	Categorie di Jenkins	Analisi microscopica			
Azoto totale	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	Vasche di ossidazione	Settimanale	Monitoraggio dei parametri chiave di processo (Rif. BAT 8 e 16.b). Registrazione settimanale.
Fosforo totale	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Flusso di effluente dalla scortecciatura a secco (Rif. BAT 4.f)	Misura indiretta	m ³ /ADt	Somma dei volumi misurati in ingresso alla scortecciatura rapportati alla produzione	Scortecciatura a secco	-	Invio annuale dei totali agli enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Volume di acque reflue scaricate	Misura diretta continua	m ³	Misuratore di portata acque reflue	S1	In continuo	
Flusso di acque reflue dopo il trattamento (Rif. BAT 5)	Misura indiretta	m ³ /t	Volumi misurati allo scarico rapportati alla produzione	S1	-	
Temperatura	Misura diretta continua (sonda)	°C	-	S1	In continuo	Registrazione giornaliera. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
pH	Misura diretta continua (sonda)	Unità pH	-			
COD	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	Giornaliera	
pH	Misura diretta discontinua	Unità pH				
Solidi sospesi totali (TSS)	Misura diretta discontinua	mg/l				

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
BOD ₅	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	Ogni 2 settimane	Registrazione ogni 2 settimane. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Azoto totale (come N)						
Fosforo totale (come P)						
Ortofosfati (analisi a titolo conoscitivo)						
Alluminio						
Azoto ammoniacale						
Azoto nitroso						
Azoto nitrico						
Manganese						
Cloruri	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	Mensile	Registrazione mensile. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Solfati						

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Aldeidi	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	Ogni 2 mesi	Registrazione ed invio, ogni 2 mesi, agli enti competenti. Invio riepilogo annuale agli Enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Alluminio						
Azoto ammoniacale						
Azoto nitroso						
Azoto nitrico						
Azoto totale (come N)						
BOD ₅						
Cloruri						
COD						
Ferro						
Fenoli						
Fosforo totale (come P)						
Ortofosfati (analisi a titolo conoscitivo)						
Idrocarburi totali						
Manganese						
Solfati						
Solidi Sospesi Totali (TSS)						
Tensioattivi totali						
Tensioattivi anionici						
Tensioattivi non ionici						
pH	Misura diretta discontinua	Unità pH				
Saggio tossicità acuta (Daphnia magna)	Misura indiretta discontinua	% inibizione	-			

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
DTPA (analisi a titolo conoscitivo)	Misura diretta discontinua	mg/l	-	S1	Ogni 6 mesi	Registrazione ed invio, ogni 6 mesi, agli enti competenti. Invio riepilogo annuale agli Enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
AOX (analisi a titolo conoscitivo)						
Zinco	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	Ogni 6 mesi	Registrazione ed invio, ogni 6 mesi, agli enti competenti. Invio riepilogo annuale agli Enti competenti. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Rame						
Cadmio						
Piombo						
Nichel						

COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	al confine aziendale e presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche	Prima della presentazione dell'istanza di riesame dell'AIA	Da inviare unitamente all'istanza di riesame. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Livello di immissione assoluto e differenziale						

COMPARTO: RIFIUTI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	FREQUENZA	NOTE
Quantificazione rifiuti prodotti (divisi per CER)	Misura diretta discontinua	Kg/l/m ³	Annuale	-

COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Verifica di funzionalità dei dispositivi che assicurano il contenimento e rilevamento delle perdite	Misura dirette discontinue	-	A cura ditta specializzata	Serbatoio interrato per gasolio	Annuale	Registrazione ed invio con riepilogo annuale agli enti competenti Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
RISORSE IDRICHE E SCARICHI	Aldeidi Azoto ammoniacale Azoto nitroso, Azoto nitrico BOD ₅ colore Cloruri Cromo totale COD Fenoli Metalli (Alluminio, Ferro, Manganese, Nichel, Piombo, Rame, Zinco) Fosforo totale Idrocarburi totali pH Solfati Solidi Sospesi Totali Tensioattivi totali Tensioattivi anionici Tensioattivi cationici Tensioattivi non ionici Saggio di tossicità acuta *	S1	Definita nell'ambito del Piano di Ispezione Regionale di cui all'art. 29-decies commi 11-bis/11-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ***
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Portata Polveri COV/COVNM	Un camino a scelta tra 21, 22, 23, 24, 25, 26 e 54	
	Portata CO Ossidi di azoto (come NO ₂) Ossigeno	21-B **	
EMISSIONI SONORE	Livelli di immissione	Al confine aziendale e/o presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei	
TUTTI	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3 D.M.24/04/2008	-	

*Qualora il saggio di tossicità acuta di screening risultasse NON accettabile, occorre procedere alla determinazione del EC 50 per il medesimo saggio.

** campionamento effettuato sul bocchello di misura denominato 21-B, ubicato a monte dell'unione dei flussi del Turn Dry e Power Dry coi flussi delle cappe seccheria

*** potranno essere disposti controlli straordinari di parte pubblica sullo scarico S1 in relazione al Piano di Controllo Scarichi secondo i criteri di cui alla DGR 23 giugno 2015 n.39-1625.