



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

2011/8.02/3

Parere SUAP per aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito modifiche non sostanziali - 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. 184/2019

IL DIRIGENTE

Premesso che

- la Ditta BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI) ed operativa in Verzuolo, Via Roma, 26 – P.IVA 13051890153 - è titolare dell'autorizzazione integrata ambientale, rinnovata con provvedimento conclusivo di riesame n. 32/2017 del 23/08/2017, rilasciato dal SUAP dell'Unione Montana Valle Varaita;
- con nota prot. 14731 del 4/03/2019, la ditta BURGO GROUP S.p.A. ha presentato istanza di avvio della procedura di Verifica ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e della L.R. 40/1998 e s.m.i. per il progetto di conversione della produzione dello stabilimento da carta patinata a cartone;
- il suddetto procedimento si è concluso con il provvedimento dirigenziale della Provincia n. 1448 del 23/04/2019 di esclusione dalla procedura di VIA subordinatamente ad alcune prescrizioni ambientali;
- con nota pervenuta alla Provincia il 6/06/2019, prot. n. 37385, la Ditta BURGO GROUP S.p.A. ha presentato, tramite il SUAP dell'Unione Montana Valle Varaita, comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA consistente nella conversione della produzione dello stabilimento da carta patinata a cartone;
- con nota prot. 37803 del 10/06/2019, è stato chiesto il parere tecnico di competenza al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo, pervenuto con nota prot. 63687 del 16/07/2019;
- in data 17/07/2019, a seguito dell'istruttoria tecnica del Settore Tutela Territorio, con nota prot. n. 47038 è stata inviata alla ditta BURGO GROUP S.p.A. una richiesta d'integrazioni, nonché il parere ARPA succitato;
- in data 25/07/2019, sono pervenute le integrazioni fornite dalla Ditta che sono state inviate al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo con nota prot.n. 37803 del 10/06/2019;

1

- in data 08/08/2019, il Settore Tutela Territorio ha esaminato la documentazione integrativa ritenendola esauriente;
- con nota prot. 73767 del 21/08/2019, pervenuta in pari data, il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo ha espresso il proprio parere sulla documentazione integrativa fornita dalla ditta;

Rilevato che

- il proponente, nel predisporre la documentazione tecnica a corredo della comunicazione in parola, ha tenuto conto delle indicazioni contenute nel provvedimento provinciale n. 1448 del 23/04/2019 di esclusione dalla procedura di VIA;
- l'istruttoria si è conclusa positivamente e vi sono le condizioni per procedere ad un aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Ritenuto

- che la modifica in esame possa ritenersi non sostanziale alla luce delle definizioni di cui all'art.5 lett. l) ed l-bis) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- necessario procedere ad un aggiornamento dell'autorizzazione in essere, al fine di recepire la modifica non sostanziale in parola, predisponendo l'Allegato 3 che contiene la parte descrittiva, i quadri emissivi, le prescrizioni ed il piano di monitoraggio e controllo, relativi al nuovo assetto produttivo;

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.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e le successive modifiche ed integrazioni;
- 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 di cui all'art. 7, comma 6 del D.Lgs 59/2005;

- 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;
- il D.M. 06/03/2017, n. 58 "Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis" ed in particolare la disciplina transitoria;
- 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*";
- il D.P.R. n. 160 del 7 settembre 2010 di semplificazione e riordino della disciplina sullo Sportello Unico delle Attività Produttive, già istituito con il D.P.R. n. 447 del 20 ottobre 1998;
- la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

Atteso	che ai fini del presente atto i dati personali saranno trattati nel rispetto dei principi di cui al regolamento UE n. 2016/679 e alla normativa nazionale vigente in materia;
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.
Atteso	il rispetto degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trasparenza di cui all'art 23 del D.Lgs n. 33/2013.
Vista	la legge n. 190/2012 recante "Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione" e relativo PTPC.
Visto	il D. Lgs. n. 267 del 18.08.2000 e s.m.i. "Testo Unico degli Enti Locali"

Atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti.

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

in ordine all'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e rinnovata con provvedimento conclusivo n. 32/2017 del 23/08/2017 rilasciato dal SUAP dell'Unione Montana Valle Varaita, in capo alla Ditta BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI) ed operativa in Verzuolo, Via Roma, 26 – P.IVA 13051890153 - in qualità di gestore dell'installazione sita in Verzuolo, Via Roma, 26, nel seguente modo:

- inserendo **l'Allegato 3**, che contiene la parte descrittiva, i quadri emissivi, le prescrizioni ed il piano di monitoraggio e controllo, relativi al nuovo assetto produttivo (Riconversione della Linea 9 per la produzione di cartone ondulato di vario tipo per l'industria dell'imballaggio);

a condizione che vengano rispettati:

- i limiti, le prescrizioni ed il piano di monitoraggio e controllo, indicati nell'**Allegato 3** che fa parte integrante del presente provvedimento.

fermo restando il rispetto di tutte le altre prescrizioni tecniche, amministrative e gestionali contenute e richiamate nel provvedimento di A.I.A., qualora ancora applicabili alla realtà produttiva aziendale;

EVIDENZIA CHE

- per i punti di emissione nuovi o modificati, il gestore deve comunicare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco la data di avviamento dei suddetti impianti, **con almeno 15 giorni di anticipo**, ai sensi, art 29 decies, comma 1. La messa a regime degli impianti deve essere effettuata entro 30 giorni dalla data di avviamento dei medesimi;
- 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. o di effettuare il riesame della stessa, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-*octies* del sopraccitato D.Lgs.;
- 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 presente atto concerne esclusivamente l'autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e, pertanto, non sostituisce ulteriori assensi, concessioni o provvedimenti diversamente prescritti dalle leggi vigenti.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO

Funzionari estensori:
dott.ssa Stefania Viale
p.i. Guido Marino
p.i. Ivana Petti
Sarale Elena



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

BURGO GROUP S.p.A. - VERZUOLO

ALLEGATO 3

Aggiornamento dell'AIA provvedimento SUAP n. n. 32/2017 del 23/08/2017

Riconversione della Linea 9 per la produzione di cartone ondulato di vario tipo per l'industria dell'imballaggio

ASSETTO IMPIANTISTICO.....	2
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute	2
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC –	8
Confronto con MTD.....	8
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA.....	14
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI	16
Ciclo produttivo.....	16
Uso dell'energia	17
Emissioni in atmosfera	18
Scarichi acque reflue	34
Emissione sonore	38

Assetto impiantistico

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

Con comunicazione di modifica non sostanziale presentata in data 06.06.2019, la Ditta BURGO GROUP SpA ha richiesto:

- la riconversione della Linea 9, dalla produzione di carta patinata alla produzione di cartone ondulato da imballaggio, a partire da carta da macero (proveniente da raccolta differenziata selezionata MPS);
- la fermata a tempo indeterminato della Linea 8 e della Produzione pastalegno PGW;
- lo smantellamento della Produzione pastalegno SGW;
- la realizzazione di una linea di lavorazione per la valorizzazione del residuo (scarto pulper) con recupero di plastiche e materiale ferroso. Le plastiche saranno in parte smaltite come rifiuto, in parte avviate a recupero come granulato, il materiale ferroso sarà avviato a commercio, qualora ricorrano i requisiti di norma.

A seguito di tale modifica, l'effettiva potenzialità produttiva massima della Linea 9 sarà di **500.000 t/a**. Si mantiene la potenzialità produttiva massima dell'intero stabilimento a **780.000 t/a**, fermo restando che ulteriori progetti di riavvio della Linea 8 o di modifica della Linea 9 dovranno essere preventivamente assentiti.

A tal proposito, si richiama il fatto che la capacità produttiva massima, al momento del riesame, risultava pari a 780.000 t/a (240.000 t/a Linea 8 e 540.000 t/a Linea 9). Il ciclo di produzione si basava, sul funzionamento di due linee produttive denominate 8 e 9, per la produzione di carta patinata a partire da legname e cellulosa, che risultavano operative per 365 giorni all'anno. Nell'ottobre 2018, la Ditta ha comunicato la fermata a tempo indeterminato della macchina continua 8 e del reparto produzione pastalegno SGW. La produzione nell'anno 2017 (ultimo anno in cui la Linea 8 ha funzionato per l'intero anno) è stata di circa 467.465 t, nel 2018 di 399.214 t (- 14,6%).

Nel nuovo assetto produttivo la materia prima sarà costituita da carta da macero in balle proveniente dalla selezione a valle della raccolta differenziata conforme alla norma UNI-EN 643, che arriverà in stabilimento via autotreno o ferrovia e verrà scaricata e stoccata direttamente nei magazzini e nei piazzali scoperti dedicati (più del 50% dello stoccaggio sarà coperto). Quindi verrà portata ai nastri trasportatori dove verranno tagliati i legacci di ferro; successivamente verrà immessa negli spapolatori e, di qui, inviata al circuito di testa macchina per la successiva fase di epurazione, attività che verrà potenziata al fine di ottimizzare la rimozione dei materiali estranei inglobati nella dispersione fibrosa. Nella macchina continua, mediante operazioni di drenaggio, pressatura ed asciugamento a caldo, viene prodotto il supporto cartaceo. Nella macchina continua 9 non è previsto l'utilizzo di alcuna patina, mentre si continuerà ad utilizzare l'amido per conferire le caratteristiche specifiche della carta da imballo. L'asciugamento della carta dopo l'applicazione dell'amido verrà effettuato esclusivamente con cilindri riscaldati a vapore. Verranno, pertanto, dismesse tutte le cappe ad aria, mentre verrà aumentato il numero dei cilindri.

A questo punto, il nastro di cartoncino viene fatto avvolgere ad un cilindro, per il trasporto e le successive lavorazioni. Verranno eliminate le fasi di riarrotolamento e calandratura, mentre, tramite bobinatura, da un'unica bobina madre verranno ricavati più rotoli, di formato e dimensioni stabilite, da spedire al cliente.

Gli scarti di produzione, costituiti dai materiali provenienti dalla carta da macero e non adatti alla produzione di carta per imballaggio, saranno sottoposti, all'interno del ciclo produttivo, ad una successiva lavorazione finalizzata al recupero della fibra (circa 5.500 t/anno) all'interno del ciclo stesso ed alla pulizia e selezione dei diversi componenti lo scarto con produzione di ferro, materiali metallici e plastica.

Il ciclo di lavorazione può essere così riassunto:

Triturazione

Tutti gli scarti di lavorazione sono convogliati, in automatico mediante nastri trasportatori, a due trituratori, ognuno dei quali ha capacità adeguata per l'intero quantitativo, con una pezzatura in uscita di 70mm.

Flottazione

In uscita dai trituratori, tutto lo scarto viene trasportato, mediante nastri, alla seconda fase del trattamento costituita da due vasche di flottazione. Lo scopo di queste due vasche è quello di separare i materiali leggeri (flottanti) dai materiali pesanti (affondanti). Le vasche sono dotate di un sistema di flottazione, per creare la corretta turbolenza atta a separare i vari materiali tra di loro. Un sistema superficiale di "trascinamento-affondamento" facilita lo scorrimento del flusso. La parte flottata, composta per lo più da plastiche leggere e fibra di carta, viene convogliata mediante coclee drenanti alla fase successiva costituita da coclee a frizione. Ogni vasca è dotata di una coclea di estrazione per recuperare i materiali affondanti, prevalentemente: inerti, ferro e plastiche pesanti (PVC, ecc), i quali confluiscono mediante coclee drenanti nella vasca di raccolta dei materiali pesanti.

Separazione

Dalle vasche di flottazione, mediante coclee di estrazione, i materiali leggeri flottati vengono immessi in una vasca di raccolta e, mediante coclee di carico, vengono alimentate le rispettive coclee a frizione, la cui funzione è quella di separare le plastiche dalla fibra di carta.

Per migliorare l'efficienza di separazione, nelle coclee viene aggiunta acqua di processo per facilitare il recupero del materiale fibroso.

Dalla vasca di raccolta, mediante coclee drenanti, i materiali leggeri sono trasportati verso i mulini ad acqua. Il mulino ad acqua ha lo scopo di separare tutta la fibra di carta dal resto del materiale leggero. Il mulino ad acqua prevede una griglia da 20 mm, per ridurre ulteriormente le dimensioni del materiale in uscita.

Decantazione

Dai mulini ad acqua, mediante coclee drenanti, vi è il convogliamento alla successiva fase di decantazione in apposite vasche.

Dalla vasche di decantazione escono per "flottazione" le plastiche leggere e mediante coclee di estrazione e nastri di trasporto, il materiale pesante "affondante" viene confluente ad una tramoggia, per la successiva separazione dei materiali metallici.

Pressatura

I quantitativi di acqua presenti nella frazione separata costituita dalle plastiche leggere vengono ridotti mediante pressatura meccanica.

Separazione Magnetica

Tutti i materiali pesanti vengono convogliati su un nastro sopra il quale è previsto il separatore magnetico per dividere tutta la parte ferrosa magnetica dal resto. La componente magnetica "grezza" viene trasferita mediante un secondo nastro ad un mulino a martelli. Tutta la parte non ferrosa (per lo più costituita da plastiche pesanti) è trasferita nel container apposito destinato al recupero/smaltimento.

I flussi in uscita a valle dell'impianto di selezione e pulizia dello scarto pulper sono:

- rottami in lamierino di acciaio, costituiti dalle reggette utilizzate per l'imballaggio del macero in ingresso;
- plastica pesante;
- plastica leggera, destinata a riutilizzo.

Impianti ed attività ausiliarie

Energia

L'azienda acquista l'energia elettrica e la quasi totalità dell'energia termica, sotto forma di vapore, dall'esterno. Fino ad oggi, il 90% circa del fabbisogno energetico dello stabilimento era 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 veniva 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.

Il sito continuerà ad acquistare l'energia da GEVER ma, nella configurazione modificata, verrà abbandonato il conferimento di scarti di legno e cortecce a quest'ultima. Inoltre, verranno arrestate a tempo indeterminato le rampe ad infrarossi e le cappe di asciugamento ad aria, nonché le due caldaie a servizio delle calandre.

Le caratteristiche delle unità termiche che rimarranno nel complesso produttivo (ad esclusione della centrale di cogenerazione gestita da GEVER), sono riassunte nelle tabelle seguenti. Le stesse saranno tutte a servizio della MC8 e pertanto verranno fermate a tempo indeterminato:

Identificazione	M1,M4,M6 – n. 3 BRUCIATORI A RISCALDAMENTO DIRETTO
Potenza termica nominale (MW _t)	0,870 ciascuno
Fluido termovettore	aria
Tipo di impiego	Impianti <u>fermi a tempo indeterminato</u> , 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	Impianti <u>fermi a tempo indeterminato</u> , a servizio della patinatrice MC8
Fluido termovettore	radiazione IR
Punto di emissione corrispondente	9, 10, 11, 12, 13, 14

Emissioni in atmosfera

Gli inquinanti principali generati dall'attività dell'Impresa rimarranno, a seguito delle modifiche in progetto, polveri e COV. Quantitativamente, i COV emessi rappresentano attualmente qualche punto percentuale delle emissioni complessive a livello provinciale.

La Ditta ha stimato, per la configurazione futura, le seguenti riduzioni dei flussi convogliati complessivamente autorizzati:

- azzeramento di NO_x, CO, SO₂
- riduzione del 33,9% dei COV;
- riduzione del 44,7% delle polveri.

L'azienda ha altresì dichiarato che l'eventuale riavviamento della PGW e della Linea 8 non comporterà il superamento dei flussi autorizzati per la situazione attuale.

Con riferimento ai flussi realmente emessi, invece, le riduzioni stimate sono le seguenti:

- azzeramento di NO_x, CO, SO₂
- riduzione del 13% dei COV (-23,5 t/a);
- riduzione del 2% delle polveri (-0,4 t/a).

Le emissioni diffuse, in occasione dell'istruttoria condotta per il rilascio dell'AIA, erano 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 del reparto seccheria della macchina continua 9 (la MC8 è ferma a tempo indeterminato). 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.

Con riferimento alle emissioni odorigene, col provvedimento di esclusione dalla VIA, è stato chiesto di rivalutare la gestione della permanenza della carta da macero sul piazzale, che era stato previsto scoperto per il 65%. A seguito di ciò, la Ditta ha optato per adattare una tettoia esistente a stoccaggio della carta da macero, alzando la percentuale di stoccaggio coperto complessivo a più del 50%. La quota di materiale stoccato allo scoperto verrà poi divisa in due categorie:

- circa un terzo costituirà il deposito di servizio per l'impianto di spappolamento, alimentato direttamente dagli arrivi, con capacità di stoccaggio corrispondente a 2 gg di produzione della linea;
- i restanti due terzi verranno destinati allo stoccaggio su piazzale con consumo entro 2 settimane.

Il limitato tempo di stoccaggio, a detta della Ditta, non consentirà la generazione di processi di degradazione microbiologica, sorgenti di emissioni odorigene. L'azienda si è comunque dichiarata disposta, in caso di criticità, a porre in essere misure di contenimento degli odori, inclusa la possibilità di implementare un piano di gestione degli odori, adoperandosi per identificare le sorgenti critiche e collaborando all'eventuale tavolo di confronto attivato ai sensi della DGR 09.01.2017, n. 13-4554.

Attingimento idrico e scarico acque reflue

L'acqua necessaria per la produzione industriale è derivata interamente dal Rio Torto (derivazione pari a 6 moduli - 600 l/s), 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 e per le finalità antincendio, 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 coltate 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.

Il depuratore è stato progettato per trattare i seguenti carichi massimi:

Portata – 33400 m³/die, 1392 m³/h;
COD – 72400 kg/die, 2168 mg/l;
TSS – 90000 kg/die, 2695 mg/l;
Rapporto BOD₅/COD – 50 %.

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.

Su richiesta del Dipartimento provinciale ARPA, l'azienda dichiara che, nella nuova configurazione impiantistica, non saranno presenti sostanze delle tabelle 1/A e 1/B Allegato 1 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ed altresì che non saranno utilizzati nel ciclo produttivo prodotti appartenenti alla famiglia dei PFAS.

La ditta dichiara che il sistema di gestione ambientale e più precisamente la parte relativa alle procedure di gestione delle emergenze Pos020 VZ-rev01, prevede che, nel caso di scarichi anomali che possano compromettere il buon funzionamento dell'impianto di trattamento effluenti, la deviazione del flusso alla "vasca di emergenza".

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).

Il corpo idrico ricettore degli scarichi del depuratore aziendale è il Rio Torto.

La gestione delle acque meteoriche non subirà alcuna modifica in seguito alla riconversione del processo produttivo. 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.

Gestione rifiuti

I rifiuti generati dal processo verranno stoccati nei depositi temporanei indicati nella planimetria riportata nell'allegato n. 9 e gestiti nel rispetto di quanto previsto dall'art. 183, lett. bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. che non necessita di autorizzazione se rispetta le condizioni poste dall'art. 183 relative al deposito temporaneo. Tali rifiuti verranno successivamente inviati ad impianti di recupero o smaltimento debitamente autorizzati.

Non appena l'impianto sarà a regime nella nuova configurazione, l'azienda effettuerà una caratterizzazione dei fanghi da depurazione e tale analisi verrà tempestivamente trasmessa all'AC e all'ACC, al fine di verificare che la qualità dei fanghi prodotti nella nuova configurazione sia tale da non pregiudicare le prestazioni emissive dell'impianto di recupero energetico della GEVER a cui saranno destinati.

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).

Nella tabella che segue è riportata la verifica della rispondenza dell'attività alle BAT Conclusions, aggiornata sulla base delle modifiche in progetto, in particolare sono presenti solo i punti che, rispetto al provvedimento di riesame, risultano aggiornati. Per gli altri punti, viene riportata la dicitura ...omissis...:

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. Gli stabilimenti appartenenti al gruppo Burgo sono certificati UNI EN ISO 9001 e 14001, FSC, PEFC. Anche nello stabilimento di Verzuolo sono previste le suddette certificazioni. Il sito inoltre è registrato EMAS con il n. IT-00033
1.2. Gestione dei materiali e buona gestione	
BAT 2. ...omissis...	
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:	Non applicabile. Il nuovo processo produttivo non prevede la fase di sbiancamento.
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:	Non applicabile. Il nuovo processo produttivo non prevede l'utilizzo del legno quale materia prima.
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 di tecniche Cartiere RCF senza disinchiostrazione 1,5 – 10 m ³ /t	Applicata. L'azienda dichiara che sono applicati tutti i punti della BAT. Precisa, inoltre, che la specifica tecnica dell'impianto dopo conversione prevede un valore specifico di flusso di acque reflue associato alla BAT conforme con quello riportato in tabella di riferimento .
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	Applicata. È previsto l'utilizzo delle tecnologie disponibili atte a minimizzare i consumi energetici; l'azienda adotta un sistema di gestione dell'energia certificato UNI EN ISO 50001.

condizione ottimizzata del consumo energetico	
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 presso Gever
...omissis...	
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 per il vapore di flash
...omissis...	
1.1.5. Emissioni di odori	
BAT 7. Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odorigeni provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche di seguito riportate:	
...omissis...	
<u>II. Applicabile agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi, per evitare di creare condizioni anaerobiche:</u>	
...omissis...	
f. Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento	Applicata. E' presente una vasca di emergenza, usata solo in caso di effettiva necessità, per non mandare, all'impianto di trattamento, reflui con elevate punte di concentrazione di inquinante. Terminata l'emergenza, la vasca viene lentamente svuotata ed il contenuto inviato all'impianto di trattamento. Tale vasca, quindi, è normalmente vuota.
...omissis...	
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) è presente unicamente il camino n. 11, derivante dalla fase di essiccamento della patinatrice della linea 8 ^a , afferente ad un processo di combustione, che rientra nelle esclusioni citate, su cui fino ad oggi è stato effettuato un monitoraggio con frequenza annuale, dei parametri di combustione. Tale camino è fermo a tempo indeterminato.
<u>II. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in acqua</u>	
Vengono monitorati in continuo flusso idrico, temperatura e pH, mentre il rilievo è previsto periodico per tenore di P e N in biomassa, indice volumetrico dei fanghi e controlli microscopici della biomassa.	
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.	
...omissis...	
f. EDTA, DTPA (applicabile se nei processi si fa uso di EDTA o DTPA) – frequenza del monitoraggio: mensile	Non applicabile. Il processo nella nuova configurazione non utilizza EDTA e DTPA. Si osserva comunque che nella configurazione storica la misura della presenza di DTPA è stata eseguita riscontrando tenori inferiori al limite di rilevabilità

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	Non applicabile. L'impianto non genera né aggiunge AOX attraverso additivi chimici e materie prime
...omissis...	
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:	
...omissis...	
b. Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio	Nella configurazione storica è applicata: si miscelano, in percentuali predefinite, fanghi e cortecce inviate alla termovalorizzazione in Geve. Nel nuovo assetto produttivo sarà applicata in parte (cortecce non più prodotte)
...omissis...	
e. Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico	Applicata I fanghi vengono utilizzati per recupero energetici nell'impianto GEVE
f. Utilizzo esterno dei materiali	Applicata La maggior parte dei rifiuti smaltiti all'esterno sono recuperati
...omissis...	
1.1.8. Emissioni in acqua	
...omissis...	
1.1.9. Emissioni sonore	
...omissis...	
1.1.10. Dismissione	
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	
La sezione 1.4 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL PROCESSO DI PRODUZIONE DI PASTA MECCANICA E CHEMIMECCANICA (BAT 40, BAT 41) risulta non applicabile nel persistere della fermata a tempo indeterminato della linea PGW	
1.5 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA LAVORAZIONE DELLA CARTA DA RICICLARE	
1.5.1. Gestione dei materiali	
BAT 42. Per prevenire la contaminazione del suolo e delle falde acquifere o il rischio di contaminazione nonché ridurre la dispersione dovuta al vento della carta da riciclare e delle emissioni diffuse di polveri provenienti all'area di stoccaggio delle carta da riciclare, la BAT consiste nell'usare una delle tecniche riportate di seguito o una combinazione di esse	
a. Pavimentazione dura dell'area di stoccaggio della carta da riciclare	Applicata.
b. Raccolta dell'acqua di deflusso contaminata proveniente dalla carta dell'area di stoccaggio e trattamento in un impianto di trattamento delle acque reflue (l'acqua piovana non contaminata, per esempio proveniente dai tetti, può essere scaricata separatamente)	Applicata.
c. Recintare l'area di stoccaggio della carta da riciclare con recinti resistenti al vento.	Applicata. Oltre il 50% della superficie complessiva destinata allo stoccaggio ricade all'interno di un edificio e sotto una tettoia; la restante area è comunque isolata dall'esterno dalla muratura perimetrale dello stabilimento. Il materiale eventualmente sollevato dal vento ricade all'interno

	dell'area di stabilimento soggetta a regolare pulizia
d. Pulizia regolare dell'area di stoccaggio, spazzando i relativi percorsi di accesso e svuotando i pozzetti per ridurre le emissioni di polveri diffuse. Questo consente di ridurre il quantitativo di scarti di carta e di fibre trasportati dal vento e lo schiacciamento della carta con il passaggio in loco, che può produrre ulteriori emissioni di polveri, specialmente nella stagione asciutta	Applicata.
e. Stoccare le balle di carta o la carta sfusa sotto una tettoia per proteggere il materiale dagli eventi atmosferici (umidità, processi di degradazione microbiologica ecc.)	Parzialmente applicata. La carta viene stoccata sia in area coperta da tettoia, sia in area scoperta pavimentata, nella quale però sono previsti la raccolta ed il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento. L'area di stoccaggio risulta opportunamente recintata.
1.5.2. Acque reflue ed emissioni in acqua	
BAT 43. Per ridurre l'uso di acqua fresca, il flusso di acque reflue e il carico inquinante, la BAT prevede un'opportuna combinazione delle tecniche riportate di seguito.	
a. Separazione dei cicli	Applicata.
b. Flusso in controcorrente dell'acqua di processo e ricircolo dell'acqua	Applicate. E' previsto un ricircolo parziale delle acque trattate e un processo di chiarificazione delle acque bianche.
c. Riciclo parziale delle acque trattate dopo il trattamento biologico	
d. Chiarificazione delle acque bianche	
BAT 44. Per mantenere una chiusura avanzata dei cicli negli impianti di lavorazione della carta da riciclare ed evitare eventuali effetti negativi dovuti all'incremento del riciclo dell'acqua di processo, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche riportate di seguito o una combinazione di esse:	
a. monitoraggio e controllo continuo della qualità dell'acqua di processo	Applicata per i punti a. e b. a. Sono previsti controlli periodici interni ed esterni dei principali parametri della qualità dell'acqua b. l'uso dei Biocidi avviene in modo controllato e nella costante ricerca di minimizzarne l'impatto Non applicabile per il punto c.
b. prevenzione ed eliminazione dei biofilm con metodi che minimizzano le emissioni di biocidi	
c. rimozione del calcio dall'acqua di processo con una precipitazione controllata del carbonato di calcio	
BAT 45. Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT consiste in un'idonea combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 43 e BAT 44	
<u>Livelli di emissione associati alle BAT:</u> - Domanda chimica di ossigeno (COD): 0,4 – 1,4 kg/t (media annua); - Solidi sospesi totali (TSS): 0,02 – 0,2 kg/t (media annua); - Azoto totale: 0,008 – 0,09 kg/t (media annua). - Fosforo totale: 0,001 – 0,008 kg/t (media annua)	Applicata. Nella nuova configurazione il fornitore ha dichiarato che l'impianto di trattamento acque esistente risulta idoneo al trattamento dei reflui risultanti dalle nuove condizioni di produzione. L'azienda ha altresì messo in relazione, per i quattro parametri considerati nei BAT-AEL di settore: - il carico in ingresso all'impianto assunto utilizzando valori emissivi di impianti similari; - l'attuale efficienza di abbattimento; - il carico specifico calcolato in uscita ed ha verificato il rispetto dei BAT-AEL. La ditta dichiara che la capacità installata dell'impianto evidenzia margini consistenti attualmente inutilizzati che, in accordo con quanto previsto dal presente sistema di gestione in caso di

	carichi in ingresso superiori a quelli medi previsti, possono essere all'occorrenza attivati. (es. per l'abbattimento dei SST, l'attivazione del sediflottatore terziario, che nelle normali condizioni di esercizio è inutilizzato).
1.5.3. Consumo ed efficienza energetici	
BAT 46. La BAT consiste nel ridurre il consumo di energia elettrica nelle cartiere con processo RCF avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	
a. Spappolamento ad alta consistenza per separare le fibre della carta da riciclare	Applicate.
b. Efficiente vaglio grossolano e fine mediante ottimizzazione della progettazione dei rotori, dei filtri e delle operazioni di vaglio, che consente di usare attrezzature di dimensioni inferiori dal minor consumo energetico	
c. Modi di preparazione della pasta greggia a risparmio energetico per estrarre le impurità in una fase il più possibile iniziale del processo di riduzione in pasta, con l'uso nei macchinari di meno componenti purché ottimizzati, riducendo l'intensità energetica nella lavorazione delle fibre	
1.6 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA FABBRICAZIONE DELLA CARTA E PROCESSI CONNESSI	
Nella nuova configurazione impiantistica lo Stabilimento di Verzuolo risultano applicabili e sono applicate le BAT 47, 50, 52 e 53 (non sono invece applicabili le BAT 48, 49, BAT 51).	
1.6.1. Acque reflue ed emissioni in acqua	
BAT 47. Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito:	
a) Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tine b) Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche c) Ricircolo dell'acqua. I materiali disciolti organici, inorganici e colloidali possono limitare il riutilizzo dell'acqua sulla tela d) Ottimizzazione degli spruzzi nelle macchine continue	Applicate.
BAT 48. Per ridurre l'uso di acqua fresca e le emissioni in acqua generate dagli impianti di produzione di carte speciali, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	Non applicabile.
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 esempio per mezzo di: - ultrafiltrazione; processo di vaglio-flocculazione-disidratazione con reimmissione dei pigmenti nel processo di patinatura. Le acque chiarificate possono essere riutilizzate nel processo.	Non applicabile.
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	Non applicabile.

reflue.	
1.6.1. Acque reflue ed emissioni in acqua	
BAT 50. Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT è avvalersi di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 47, BAT 48 e BAT 49	Applicata.
1.6.2. Emissioni atmosferiche	
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	Non applicabile.
1.6.3. Generazione di rifiuti	
BAT 52. Per minimizzare il quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento, la BAT consiste nel prevenire la generazione di rifiuti ed effettuare operazioni di riciclo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito (cfr. BAT 20):	
<ul style="list-style-type: none"> a. Recupero di fibre e cariche a trattamento delle acque bianche b. Sistemi di ricircolo dei fogliacci I fogliacci provenienti da diversi luoghi/ fasi del processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimmessi nel ciclo produttivo c. Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti d. Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue. I fanghi aventi un elevato contenuto di fibre generati dal trattamento primario delle acque reflue possono essere riutilizzati in un processo produttivo 	<ul style="list-style-type: none"> a. Applicata. b. Applicata c. Non applicabile d. Parzialmente applicata
1.6.4. Consumo ed efficienza energetici	
BAT 53. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito: a. Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio); b. Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori; c. Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/prensa a nip esteso; d. Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta; e. Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinch analysis»; f. Raffinatori ad alta efficienza; g. Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico»); h. Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta; i. Tecnologie di raffinazione di ultima generazione; j. Riscaldamento della carta in cassa vapore per	Applicata con combinazione delle tecniche. a) Applicata b) Non Applicabile c) Applicata d) Applicata e) Applicata f) Non Applicabile g) Non Applicabile h) Applicata i) Non Applicabile j) Applicata k) Parzialmente applicata (per la nuova installazione del vuoto vacu-shoe) l) Applicata m) Applicata n) Applicata o) Applicata p) Non Applicata q) Non Applicabile r) Non Applicabile s) Non Applicabile

<p>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 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>	
--	--

In relazione al confronto con le Conclusioni sulle BAT, la Ditta 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 aria.

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

Nella seguente tabella, sono riportati i consumi energetici totali e specifici degli ultimi 2 anni:

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	2017	-	-	313.926	1.740,5
	2018	-	-	253.182	1.657
macchina continua 8 (MC8)	2017	118.629	1.298,3	63.120	690,8
	2018	5.899	1.338	3.665	831
macchina continua 9 (MC9)	2017	353.778	940,7	246.386	655,1
	2018	336.553	852	251.967	638

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. Il consumo termico della MC8 è risultato sempre sensibilmente superiore a quello della MC9. La linea 8 al momento è comunque ferma a tempo indeterminato.

Per quanto concerne i consumi energetici totali, la Ditta ha stimato, a seguito del processo di riconversione della linea 9 e della fermata a tempo indeterminato della linea 8 una riduzione del 39% circa rispetto alla configurazione attuale dello stabilimento (valore medio del consumo energetico del triennio 2014 – 2017). Tale riduzione andrà confermata sulla base dei report annuali. La seguente tabella riporta i consumi specifici della linea 9, dopo riconversione, garantiti dal fornitore, confrontati con i valori riportati nelle BREF di Settore:

CONSUMI TERMICI SPECIFICI (kWht/t)		CONSUMI ELETTRICI SPECIFICI (kWhe/t)	
LINEA 9	BREF di Settore	LINEA 9	BREF di Settore
1.112	1.100 – 1.800	430	300 - 700

Per quanto concerne il comparto emissioni in atmosfera, nelle tabelle che seguono si riporta il confronto tra i flussi di polveri e COV stimati nelle emissioni convogliate successivamente alle modifiche in progetto, e quelli emessi nella configurazione attuale:

COV			
anno	t COV/a	t/a carta allestita	Kg COV/t carta
Pre-riesame (2015)	161,9	467.391	0,346
Attuale	176,4	467.465	0,377
futuro	153,0	500.000	0,306

Polveri			
anno	t Polveri/a	t/a carta allestita	Kg Polveri/t carta
Pre-riesame (2015)	11,5	467.391	0,025
Attuale	19,2	467.465	0,041
futuro	18,8	500.000	0,038

La differenza tra i flussi emessi nella situazione pre-riesame AIA e quelli emessi nella situazione attuale è dovuta ad una diversa metodologia di calcolo, illustrata nell'istruttoria condotta per la modifica non sostanziale. La Ditta ha comunque dimostrato, con entrambe le metodologie di calcolo, un bilancio positivo alle emissioni in atmosfera nella nuova configurazione per i parametri Polveri e COV, nonché l'azzeramento di NO_x, CO e SO_x.

In sede di riesame era stato prescritto un approfondimento sulle performance energetiche ed emissive della linea MC8. Vista la fermata a tempo indeterminato di tale linea, non si ritiene più applicabile tale prescrizione.

In sede di verifica di VIA per la riconversione della cartiera, la Provincia ha fatto presente alla Ditta la necessità di rivedere i valori limite autorizzati per i COV sui camini della seccheria MC9, in modo da allinearli con quelli delle altre cartiere presenti sul territorio provinciale, pari a 10 mg/Nm³.

Per quanto concerne gli aspetti relativi agli scarichi delle acque reflue, il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo ha trasmesso i propri contributi tecnici da cui risulta che:

- il rio Torto è corpo idrico significativo e codificato nel Piano di Gestione del Distretto del Fiume Po (PdG Po 2015) come CI 04SS2N039PI, con Stato Ecologico SUFFICIENTE e Stato Chimico BUONO, lo stato ambientale complessivo è NON buono. Pertanto, nel PdGPo 2015 gli obiettivi della Direttiva 2000/60/CE non risultano raggiunti. Il rio Torto è sottoposto a diverse pressioni ed impatti. Nel monitoraggio regionale condotto da tecnici di Arpa Piemonte nel sessennio 2009-2014 è stato rilevato, per il corpo idrico, il superamento del valore di attenzione per i seguenti indicatori: Fitofarmaci; Azoto tot; COD; Escherichia coli;
- secondo l'Analisi delle Pressioni del 2014 lo scarico in esame esercita, sul corpo idrico significativo recettore, una pressione significativa di classe 5 (classe di significatività più elevata);

- una delle due condizioni ipotizzate dall'azienda che comporta il carico specifico di 13 m³/t non è accettabile per quanto previsto dalla BAT n 5 che prevede un limite massimo di flusso di acque reflue pari 10 m³/t;

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, il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo ritiene che quanto proposto dalla Ditta nei documenti denominati:

- "Relazione tecnica" - RICONVERSIONE DELLA PRODUZIONE DA CARTA PATINATA A CARTONE (capitolo 6 a pag.45);
- Allegato 11 "Documento 04 rev.00 – pratica 19/7314" redatto in data 30/05/2019;

sia condivisibile e che l'intervento in progetto possa assicurare il rispetto dei limiti acustici vigenti.

Il Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo, fornendo il proprio contributo conclusivo afferma che *"la modifica richiesta dell'AIA possa essere assentita favorevolmente integrando, nel provvedimento autorizzativo di modifica, le prescrizioni sopra riportate nei capitoli. precedenti, ai fini della verifica di allineamento con le BAT di livelli emissivi attesi nella nuova configurazione."*

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni

Ciclo produttivo

1. la ditta deve comunicare, con almeno 30 giorni di anticipo, alla Provincia, al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo ed al Comune sede dell'installazione, la messa in esercizio delle nuove linee produttive ed il conseguente inizio del periodo transitorio che si concluderà con la messa a regime. Tale comunicazione deve contenere un piano di avvio, articolato per fasi che riporti per ogni fase:
 - a. la previsione dei volumi di acqua prelevati e scaricati;
 - b. i monitoraggi che s'intendono effettuare;
 - c. i controlli previsti per la biomassa del depuratore con la dichiarazione dei metodi utilizzati;specificando, altresì, la frequenza e le modalità di comunicazione delle suddette informazioni alle autorità competenti.
2. il periodo transitorio non deve essere superiore a un anno;
3. prima del termine del periodo transitorio, deve essere aggiornato ed inviato alla Provincia ed al Dipartimento ARPA, l'elenco delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo con particolare riferimento ai coloranti utilizzati;
4. devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
5. non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
6. 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;

7. l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
8. devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti, gli impatti sulle matrici ambientali e limitarne le conseguenze;
9. il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nella relazione tecnica allegata alla comunicazione di modifica dell'installazione, laddove non contrastino con le prescrizioni del presente provvedimento;
10. 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;
11. 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;
12. 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;
13. 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;
14. 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;
15. 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;
16. 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;
17. 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

1. nell'eventualità di dismissione di apparecchiature obsolete, i macchinari da installare devono essere a minor consumo energetico, con sistemi di controllo automatico anziché manuali (es. sistemi a velocità variabile per pompe e ventilatori, motori elettrici ad alta efficienza, motori elettrici correttamente dimensionati);

Emissioni in atmosfera

Quadro emissivo e limiti di emissione

Dove non diversamente specificato, i limiti si intendono come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo; il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è, inoltre, quello derivante dal processo

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
1-7	Reparto seccheria Macchina Continua 8												
8-14	Patinatrici 8a-essiccamento												
15	Taglio e scortecciatura legno												
16	Presse di pre e post-imbianchimento												
17	Sfibratori PGW												
18	Ravvivamento mole sfibratori PGW												
19	Recupero scarti PGW												
20	Spappolatore cellulosa MC9												
		<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
21	Cappe seccheria MC9	160.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	10	1,600	30,3	2,0	-	TRIENNALE
							COV (!)	10	1,600				
22	Cappe seccheria MC9	130.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	5	0,650	30,3	2,0	-	TRIENNALE
							COV (!)	10	1,300				

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
23	Cappe seccheria MC9	130.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	5	0,650	30,3	2,0	-	TRIENNALE
							COV (1)	10	1,300				
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				
26	Presse MC9	60.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	5	0,300	30,3	1,6	-	TRIENNALE
							COV (1)	40	2,400				
27	Sizer MC9	12.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,120	30,3	0,9	-	TRIENNALE
							COV (1)	30	0,180				
28	Spappolatrice fogliacci MC9	3.000	1,2	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,030	30,3	0,3	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,030				
29	Formatore MC9 (Hi Dry)	38.000	24	365	CONT.	50	POLVERI	5	0,190	34,6	0,8	-	TRIENNALE
							COV (1)	40	1,520				
30	Spappolatrice fogliacci MC9	8.000	8	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,080	30,3	0,5	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,080				
31	Spappolatrice fogliacci MC9	25.000	6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,250	30,3	0,9	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,250				
32	Spappolatrice fogliacci MC9	11.000	3,6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,110	30,3	0,6	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,110				
33	Spappolatrice fogliacci MC9	10.000	3,6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,100	30,3	0,6	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,100				
34	Spappolatrice fogliacci MC9	36.000	3,6	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,360	30,3	1,1	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,360				
35	Spappolatrice fogliacci MC9	34.000	7,2	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,340	30,3	1,1	-	NESSUNA
							COV (1)	10	0,340				
36	Spappolatrice fogliacci MC9	32.000	24	365	CONT.	40	POLVERI	10	0,320	30,3	1,1	-	TRIENNALE
							COV (1)	10	0,320				

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
37A	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				
37B	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				
37C	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				
37D	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				
37E	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				
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)	DISMESSI											
40	Patinatrice 9a - essiccatore IR (M12)												
41	Patinatrice 9a - essiccatore Power Dry (M11)												
42	Cappa post seccheria MC9	200.000	24	365	CONT.	60	POLVERI	5	1,000	30,3	1,1	-	TRIENNALE
							COV (¹)	10	2,000				
43,46	Generatori di calore a servizio delle calandre MC9	DISMESSO											
44	Spappolatore cellulosa MC8	<u>FERMO A TEMPO INDETERMINATO</u>											

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
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	<u>FERMO A TEMPO INDETERMINATO</u>											
50	Miscelatore poliacrilammide	500	24	365	CONT.	50	INQUINANTI TRASCURABILI			30,3	0,15	-	NESSUNA
51-67	Impianto produzione pastalegno SGW – sfibratore	DISMESSI											
68	Impianto produzione pastalegno PGW – tina omogeneizzazione	<u>FERMO A TEMPO INDETERMINATO</u>											
69-77 ⁽²⁾	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 ⁽²⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - calandre MC9	DISMESSI											
80,81 ⁽²⁾	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 ⁽²⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro – cuocitori amido 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

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
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 ⁽²⁾	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 ⁽²⁾	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	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - reparto produzione pastalegno PGW	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
101-103	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - reparto wood-handling												
104-108	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - sala macchine MC8												

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
109-117	Ricambi d'aria ambiente di lavoro - patinatrice MC8	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
118,126	Aspirazione pompe per il vuoto MC8												
127,128	camini di emergenza pompe per il vuoto MC8												
129	Cassa d'afflusso MC8												
130	CIVB MC8, Aspirazione pompe per il vuoto MC8												
131	Polidisk MC8												
132	Aspirarifili MC8												
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	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
139	Tina stoccaggio intermedio PGW												
140	Depurazione acque – serbatoio miscelazione fanghi	sfiato	24	365	CONT.	35	INQUINANTI TRASCURABILI		21,0	0,2	-	NESSUNA	

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 AUTOCONTR OLLI
141	Impianto PGW – tina PGW greggia												
142	Impianto PGW – tina PGW bianchita												
143	Impianto PGW – tina filtrato misto												
144	Tina acque chiare MC8												
145	Tina fogliacci patinati MC8												
146	Tina PGW MC8												
147	Tina fogliacci naturali MC8												
148	Tina pastalegno MC8												
149	Pulper – tine cellulosa MC9												
150	Pulper – tine cellulosa MC9												
151	Tina acqua pulper MC8												
152	Tina acqua pulper MC9												
<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>													
153,154 ⁽²⁾	Tine acque ingresso	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			15,0	-	-	NESSUNA
155,156 ⁽²⁾	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 ⁽²⁾	Torri di raffreddamento	300.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			30,0	-	-	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 O LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
163-167 ⁽²⁾	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
169	Serbatoio H ₂ SO ₄ 98%	Tiraggio naturale	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			3,0	-	ABBATTITORE AD UMIDO	NESSUNA
170,171	Serbatoio bisolfito di sodio 20%	DISMESSI											
172	Serbatoio H ₂ O ₂ 50%	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
173	Serbatoio silice colloidale												
174	Serbatoio antischiuma												
175	Serbatoio soluzione acquosa cationizzante												
176	Serbatoio soluzione acquosa solfato di alluminio												
177	Serbatoio policloruro di alluminio 18%												
178	Serbatoio a disposizione	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
179,180	Serbatoio soluzione acquosa solfato di alluminio												Tiraggio naturale

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
181	Serbatoio H ₃ PO ₄ 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
184	Serbatoio H ₂ SO ₄ 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												
189,190	Serbatoi dispersione carbonato di calcio												
191,192, 193	Serbatoi lattice												
194	Serbatoio dispersione carbonato di calcio						<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>						
197	alcool polivinilico in polvere												
198	Silos carbossimetilcellulosa												
199	silos bentonite												
200	silos talco												

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
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
206	Silos amido	Tiraggio naturale	2	365	DISC.	AMB.	POLVERI	10	-	22,0	0,25	FILTRO A TESSUTO	NESSUNA
207,208 ⁽²⁾	Ricarica batterie magazzino spedizioni	2.500	24	365	CONT.	AMB.	H ₂ SO ₄	2	-	10,0	0,20	-	NESSUNA
209	Ricarica batterie reparto manutenzione	DISMESSO											
210,211 ⁽²⁾	Ricarica batterie magazzino spedizioni	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	<u>FERMO A TEMPO INDETERMINATO</u>											
214	Molatura	DISMESSO											
215	Saldatura	2.200	24	365	DISC.	AMB.	POLVERI TOTALI (comprese nebbie oleose)	10	0,022	7,0	-	-	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 O LATO X LATO (m o m x m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
216	Saldatura	DISMESSO											
217	Pressa d'addensamento e filtro a dischi	P.E. MAI REALIZZATI											
218	Tina scarto post raffinato												
219	Tina PGW bianchita (nuova)												
220-222	Ricambio d'aria ambiente di lavoro												
223	Stoccaggio latte di calce												
224-225	ricambi d'aria ambiente di lavoro	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
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	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
228	Tina acqua deink												
229	Tina scarico deink												
230	Tina deink PM9												
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.											
232	Torre di raffreddamento MC9	180.000	24	365	DISC.	AMB.	INQUINANTI TRASCURABILI			30,0	2	-	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
233	Impianto PGW - tina scarto raffinato												
234	Impianto PGW - tina scarto raffinato												
235	Ricambio d'aria - reparto PGW												
236	Spappolatrice fogliacci MC8												
237	Tina cellulosa raffinata Mc8												
238	Silos talco MC8												
239	Tina fogliacci addensati MC8												
240	Serbatoi dispersione carbonato di calcio MC8												
241	Serbatoio pigmento disperso MC8												
242	Gruppo elettrogeno d'emergenza (gasolio, 574 kW)												
243	Silos amido in polvere												
244	Silos alcool polivinilico in polvere												

FERMI A TEMPO INDETERMINATO

NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Parte V, Allegato IV, Parte I)

FERMI A TEMPO INDETERMINATO

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
245	Cuocitore alcool polivinilico	<u>FERMI A TEMPO INDETERMINATO</u>											
246	Trasferimento e filtraggio alcool polivinilico cotto												
247	Serbatoio amido cotto												
248	Serbatoio raccolta condense												
249	Ricarica batterie cabina elettrica	DISMESSI											
250	Tina acque di recupero SGW												
251	Ricarica batterie reparto manutenzione												
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	DISMESSO											
254	Sfiato di sicurezza vapore	<u>FERMO A TEMPO INDETERMINATO</u>											
255	Esausti VacuShoe	16.400	24	365	CONT.	45	POLVERI	5	0,082	30,3	1,00 X 1,00	-	TRIENNALE
							COV (l)	15	0,246				

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
256	Esausti Pulper	9.600	24	365	CONT.	35	POLVERI	10	0,096	28,0	0,50	-	NESSUNA
							COV ⁽¹⁾	10	0,096				
257, 258, 259 ⁽²⁾	Ricambi d'aria ambiente di lavoro	61.000	24	365	CONT.	35	NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.			28,0	1,25	-	NESSUNA

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

⁽²⁾ parametri riferiti a ciascun camino

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. 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;
3. 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;
4. 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;
5. 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.;
6. 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;
7. 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;
8. 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;
9. 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;

10. in caso si manifestassero criticità in merito alle emissioni odorigene, la Ditta deve porre in essere misure di contenimento degli odori, inclusa la possibilità di implementare un piano di gestione degli odori, ovvero adoperarsi per identificare le sorgenti critiche, nonché partecipare alle procedure, eventualmente, attivate ai sensi della DGR 09.01.2017, n. 13-4554;

Monitoraggi iniziali e periodici

11. con riferimento ai punti di emissione nuovi e/o modificati (p.e. n. 255, 256, 21, 22, 23, 42) 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. 201 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 <https://www.provincia.cuneo.gov.it/tutela-ambiente/inquinamento-atmosferico>

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)	5.250.000 (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	20.000	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	10.000	

(*) 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	<p style="text-align: center;">BAT AEL ⁽¹⁾</p> <p style="text-align: center;">Domanda chimica di ossigeno (COD) - 1,4 kg/t Solidi sospesi totali (TSS) - 0,2 kg/t Azoto totale – 0,09 kg/t Fosforo totale – 0.005 kg/t</p> <p style="text-align: center;">Altri parametri</p> <p style="text-align: center;">Tabella 3 dell'Allegato 5, parte terza D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</p> <p style="text-align: center;">Flusso di scarico specifico massimo ⁽²⁾</p> <p style="text-align: center;">10 m³/t</p>

⁽¹⁾ **A far data dal termine del periodo di messa a regime della nuova produzione.** Media di tutte le medie giornaliere/settimanali di un anno, ponderate per la produzione giornaliera, ed espressa come massa di sostanze emesse per unità di massa di prodotti/materiali generati o trasformati. Per unità di massa di prodotti si deve far riferimento alla definizione BATc di “produzione netta”: la produzione non imballata, vendibile, dopo l'ultimo passaggio in taglierina bobinatrice, ossia prima della trasformazione. Nel caso di specie la produzione netta coincide con “l'allestita convenzionale”, a motivo dell'assenza di incarto. Per “allestita convenzionale” s'intende tutto il cartoncino posto a magazzino prodotti finiti, previa pesatura su bilancia fiscale, tenendo anche conto della differenza di giacenza della carta in lavorazione (cioè presente tra il cilindro di avvolgimento finale e l'ingresso del magazzino prodotti finiti). Tale dato è contabilizzato quotidianamente ed è disponibile presso l'ufficio contabilità. Per la determinazione dei flussi specifici BAT AEL sono utilizzati i dati aziendali da acquisire nel rispetto delle prescrizioni più avanti meglio dettagliate ed i controlli di parte pubblica eventualmente effettuati nell'anno di riferimento.
Sino al suddetto termine devono essere rispettati anche per questi parametri i limiti della tabella 3 all.5 parte terza del D.Lgs. 152/2006 e sm.i.

⁽²⁾ **A far data dal termine del periodo di messa a regime della nuova produzione.** Media annua dei valori giornalieri del seguente rapporto: Volume giornaliero scaricato/produzione netta giornaliera

Prescrizioni

1. devono essere rispettate le previsioni progettuali, le modalità tecnico-operative e gli intendimenti gestionali descritti nella documentazione tecnica prodotta, che non contrastino con quanto di seguito prescritto;
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 e, limitatamente alle acque utilizzate nel processo tecnologico, di quella scaricata;
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. è fatto divieto di conseguire i valori limite di emissione mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
7. 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;
8. in caso di superamento dei BAT – AEL devono essere attivati ulteriori sistemi di gestione dell'impianto produttivo e di quello di depurazione (come dichiarato nella documentazione tecnica) per il contenimento delle emissioni nei limiti definiti dalle migliori tecniche disponibili;
9. tutte le prescrizioni tecniche previste dalla normativa statale o regionale integrativa, per quanto applicabili, si intendono come prescritte dalla presente autorizzazione.

Per lo scarico S1 – depuratore aziendale

10. nel corso del periodo transitorio deve essere rispettato il volume massimo di scarico nel corpo idrico ricettore pari a **7.000.000 m³/anno - 19178 m³/giorno**, rendicontando mensilmente alle Autorità competenti i volumi giornalieri scaricati;
11. una volta portato l'impianto a regime, se il volume scaricato sarà maggiore di quanto dichiarato nella presente istanza (**5.250.000 m³/anno**) , dovrà essere presentato un piano di interventi impiantistici che comportino la riduzione dei volumi scaricati mediante l'applicazione di quanto previsto dalle migliori tecniche disponibili.
12. devono essere presenti idonei strumenti per la quantificazione delle acque reflue industriali scaricate;
13. deve essere installato un campionatore automatico refrigerato configurato per campioni composti proporzionali alla portata e quindi interfacciato con il misuratore di portata, chiudibile e sigillabile, non autosvuotante;

14. 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;
15. deve essere installato un sistema informatico al quale collegare il sistema misuratore in continuo ed il campionatore automatico, nonché dovrà essere previsto **l'utilizzo di software dedicati** per l'acquisizione, la registrazione e la conservazione di:
 - a. medie orarie dei valori istantanei rilevati dal misuratore di portata;
 - b. valori giornalieri dei parametri per i quali è prevista la determinazione della media annua calcolata come previsto allo specifico paragrafo delle BATc di settore nonché del carico specifico;
 - c. dati giornalieri di produzione;
 - d. periodi di avvio e fermata del processo produttivo programmati ed accidentali;
 - e. periodi di malfunzionamento dell'eventuale sistema di depurazione dei reflui;
 - f. periodi di malfunzionamento e/o guasto della strumentazione di misura e campionamento;
16. deve essere predisposto un **MANUALE DI GESTIONE DEI SISTEMI DI MISURA IN CONTINUO** (misuratore di portata, misuratore di temperatura, misuratore di pH) e del campionatore automatico, nel quale devono essere indicate e descritte:
 - a. per quanto riguarda i sistemi medesimi, le verifiche periodiche per accertare il mantenimento dell'integrità ed efficienza, la procedura di manutenzione ordinaria, con registrazione delle attività di manutenzione, le procedure di taratura e calibrazione periodiche automatiche/manuali cui sottoporre la strumentazione;
 - b. le modalità di acquisizione, registrazione, elaborazione ed archiviazione (compresi i format utilizzati per l'archiviazione dei dati istantanei e dei dati medi) sia dei dati acquisiti dai sistemi di misura in continuo e dall'autocampionatore, sia dei dati inseriti manualmente dagli addetti all'esecuzione delle analisi;
 - c. le procedure di gestione di anomalie e/o guasti del campionatore automatico e dei sistemi di misura in continuo installati. Si precisa che in caso di anomalie e/o guasti all'impianto di produzione e/o al sistema di trattamento delle acque reflue l'attività di monitoraggio dello scarico industriale non deve essere interrotta.
17. deve essere predisposto un **documento procedurale inerente i controlli sulle acque reflue**, nel quale devono essere indicati e descritti:
 - a. l'obiettivo del campionamento;
 - b. il punto di campionamento;
 - c. le caratteristiche tecniche del sistema di aspirazione, del campionatore automatico e dei sistemi di misura in continuo installati (misuratore portata, ...);
 - d. per ogni parametro oggetto di misura/monitoraggio, la procedura di esecuzione del campionamento (metodo, programmazione usata per eseguire il campionamento proporzionale al flusso, frequenza e volume delle singole aliquote prelevate per costituire il campione composito da sottoporre ad analisi);
 - e. le procedure operative di prelievo, trasporto e conservazione del campione;
 - f. le ulteriori seguenti informazioni in caso di utilizzo di rapid test:
 - i. numero e competenze degli addetti alla gestione del campione dal prelievo all'analisi;
 - ii. la documentazione che accompagna il singolo campione;
 - iii. la procedura di verifica periodica dei risultati delle analisi rapide.

- g. le modalità di esecuzione delle analisi (trattamento del campione, metodo di analisi, dati prestazionali del metodo (limite di quantificazione, etc), valutazione e registrazione dei risultati);

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:

18. è vietata l'immissione diretta di acque meteoriche nelle acque sotterranee;
19. i sistemi di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche devono essere mantenuti efficienti e liberi da intasamenti, nonché sottoposti a regolare manutenzione e pulizia;
20. le movimentazioni e il deposito 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. **entro 1 anno** dalla messa a regime del nuovo assetto produttivo devono essere eseguite misurazioni fonometriche del rumore complessivo del sito industriale "Burgo – Gever" presso i ricettori acusticamente più esposti, con particolare attenzione per quelli ubicati in via Papò. Gli esiti delle misure devono essere inviati alla Provincia, al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo ed al Comune di Verzuolo, entro 30 giorni dalla conclusione delle stesse;
3. la data di effettuazione delle misure dovrà essere comunicata al Dipartimento ARPA di Cuneo con almeno 15 giorni di anticipo, onde permettere gli eventuali controlli.
4. **entro 1 anno** dalla messa a regime del nuovo assetto produttivo, il gestore deve valutare il contributo del traffico indotto dalla propria attività sui tratti stradali di maggior flusso veicolare da individuarsi d'intesa con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo e con il Comune sede dell'installazione a cui spetta la classificazione acustica ex DPR 142/2004 delle strade di tipo E ed F all'interno dell'abitato urbano;
5. qualora i livelli sonori rilevati durante le campagne di misura indicate nel piano di monitoraggio e controllo risultassero superiori ai limiti stabiliti dal PCA l'azienda 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

BURGO GROUP SpA – VERZUOLO

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI.....	2
COMPARTO: ENERGIA	3
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	4
COMPARTO: RISORSE IDRICHE.....	5
COMPARTO: SCARICHI ACQUE REFLUE	6
COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	11
COMPARTO: RIFIUTI	12
CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE.....	13

COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Carta da macero conforme alla norma UNI-EN 643	Misura diretta discontinua	t	-	Pesa	Mensile	Registrazione mensile ed invio riepilogo annuale agli enti competenti Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Additivi Chimici e coloranti	Misura diretta discontinua	t	-			
Cartoncino prodotto produzione netta (1)	Misura diretta discontinua	t	-			

(1) produzione non imballata, vendibile, dopo l'ultimo passaggio in taglierina bobinatrice, ossia prima della trasformazione

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 MC9 e 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	TRIENNALE	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 “Emissioni in atmosfera”
COV						Dati ed elaborazione da conservare per almeno 5 anni presso lo stabilimento

⁽¹⁾ Ai sensi dell'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.
Consumo specifico di acqua per tonnellata di produzione netta (coincidente con l'allestita convenzionale)	calcolo	m ³ / t	-	-	Annuale	Registrazione ed invio annuale agli enti competenti elaborazioni. 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
Volume di acque reflue scaricate	Misura diretta continua	m ³	Misuratore di portata acque reflue	S1	In continuo	
Carico specifico di acque reflua scaricato per tonnellata di produzione netta (coincidente con l'allestita convenzionale)	Calcolo	m ³ / t	Volume di acque reflue scaricato nelle 24 ore rapportato alla produzione allestita convenzionale	-	annuale	Da inviare annualmente con la relazione PMC Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Monitoraggio cinetica biomassa depurativa						
Ossigeno disciolto	Misura diretta continua	mg/l		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	APAT IRSA CNR 2090			
MLSS (solidi sedimentabili totali)	Misura diretta discontinua	g/l	APAT IRSA CNR 2090, con utilizzo di filtro con pori da 20 µm.	Vasche di ossidazione	Settimanale	Monitoraggio dei parametri chiave di processo (Rif. BAT 8). Registrazione settimanale.
MLSSV (solidi sedimentabili volatili)	Misura diretta discontinua	g/l	ISO 1762 (determinazione delle ceneri e differenza rispetto al peso originale).			
Analisi microfauna	Misura diretta discontinua	n.a.	metodo "Madoni"-1986			
Stima batteri filamentosi	Misura diretta discontinua	Categorie di Jenkins	osservazione diretta e stima basata sulle categorie di Jenkins.			

Azoto totale	Misura diretta discontinua	mg/l	Lettura fotometrica con kit HACH LCK 138	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	Lettura fotometrica con kit HACH LCK 349			
BAT AEL						
COD	Misura diretta discontinua	kg/t	APAT IRSA 5135 Lettura fotometrica con KIT HACH LCK 314	S1	Giornaliera	Vedi note al quadro emissivo e prescrizioni specifiche.
Solidi sospesi totali (TSS)			APAT IRSA 2090B Man 29 Metodo diretto con pesatura		Giornaliera	Da inviare annualmente con la relazione PMC
Azoto totale (come N)			EN ISO 11905-1 Lettura fotometrica con KIT HACH LCK 138		Settimanale	Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Fosforo totale (come P)			EN ISO 6878 Lettura fotometrica con KIT HACH LCK 349		Settimanale	
ALTRI PARAMETRI						
Temperatura	Misura diretta continua (sonda)	°C	-	S1	In continuo	Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
pH		Unità pH	-			
pH	Misura diretta discontinua	Unità pH	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	Giornaliera	Registrazione giornaliera. Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
BOD ₅	Misura diretta discontinua	mg/l	Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005	S1	settimale	Registrazione Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento.
Ortofosfati (analisi a titolo conoscitivo)						
Alluminio						
Azoto ammoniacale						
Azoto nitroso						
Azoto nitrico						
Manganese					Ogni 2 settimane	

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						
BOD ₅						
Cloruri						
Ferro						
Fenoli						
Ortofosfati (analisi a titolo conoscitivo)						
Idrocarburi totali						
Manganese						
Solfati						
Tensioattivi totali						
Tensioattivi anionici						
Tensioattivi non ionici						
Saggio tossicità acuta Daphnia Magna (EN ISO 6341), Batteri luminescenti (EN ISO 11348), Alghe (EN ISO 8692).	Misura indiretta discontinua	% inibizione	-			

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
AOX	Misura diretta discontinua	mg/l o altra specifica	secondo la norma EN ISO 9562:2004	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.
Conducibilità			Rif.: allegato 2 del D.M. 31/01/2005			
Colore						
Zinco						
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	Entro 1 anno dalla messa a regime del nuovo assetto produttivo	Da inviare a Provincia, ARPA e Comune entro 30 giorni dalla conclusione delle misure
Livello di immissione assoluto e differenziale					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

COMPARTO: RIFIUTI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	FREQUENZA	NOTE
Quantificazione rifiuti prodotti (suddivise tra pericolosi e non) destinate rispettivamente ad operazioni di smaltimento e recupero (divisi per CER)	Misura diretta discontinua	Kg/l/m ³	Annuale	-
Caratterizzazione fanghi di depurazione in base a richieste del destinatario		altre U.M.		

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
RISORSE IDRICHE E SCARICHI	AOX Azoto ammoniacale Azoto nitroso, Azoto nitrico Azoto totale (**) (***) Cloro libero 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 (Daphnia Magna, Batteri luminescenti, Alghe)	S 1	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	Un camino a scelta tra 22, 23, 24, 25, 26	
	Portata Polveri COV	21	
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	-	

* 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;

** I parametri evidenziati in grassetto, oggetto di limiti BAT AEL (COD, TSS, Ntot e Ptot), non saranno confrontati con i limiti ex D.Lgs 152/06 Tab 3 All.5 alla parte Terza ai fini del controllo di parte pubblica, ma dovranno essere comunque presi in considerazione dalla ditta nel calcolo dei BAT AEL dell'annualità di riferimento secondo modalità da concordare con l'Autorità competente al controllo;

*** rispetto alle indicazioni BAT-AEL il campionamento di parte pubblica sarà di tipo ponderato in un arco di tempo di 24 ore. mediante l'autocampionatore refrigerato aziendale.