

RELAZIONE NON TECNICA

**(ALLEGATO N° 15 ALLA DOMANDA PER IL
RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE AI SENSI DELLA
PARTE II DEL D.LGS. 152 DEL 3/4/2006)**

1 Evoluzione

Soffass stabilimento di Monfalcone S.p.A. è stata costituita inizialmente come Cartiera di Monfalcone nel 1998 ed è operativa dal 16.09.1999 data di primo avviamento dell'impianto .

Sino al settembre dell'anno 2000 l'impianto ha funzionato in regime di prova in quanto necessitava delle consuete messe a punto e di completare la fase di istruzione del personale impiegato , tutti alla prima occupazione o comunque proveniente da settori completamente estranei alla produzione della carta .

Nel dicembre 2001 l'impianto viene sottoposto a un ammodernamento con l'installazione di nuove cappe e con la modifica del sistema di estrazione polveri; queste modifiche portano ad un aumento sia qualitativo che quantitativo della produzione.

Nel maggio 2002 l'azienda viene acquisita dalla SO.FI.DEL. S.p.A. che attualmente ne detiene la proprietà.

Nel 2011 il gruppo acquista il vicino stabilimento e vi installa un impianto di trasformazione per carta tissue.

Il 01/06/2016 l'azienda è stata fusa per incorporazione con Soffass che ne ha assunto tutte le attività e passività.

2 Ciclo produttivo

La Soffass stabilimento di Monfalcone S.p.A. produce carta *tissue* da pura cellulosa, per uso igienico sanitario. Il dato di produzione media annua di tale prodotto è di circa 30.000 tonnellate. Tale dato è da intendere ripartito tra diverse tipologie di carta, quale: carta igienica, asciugatutto, fazzoletto, tovagliolo. Tale carta è prodotta in bobine *jumbo* dal peso medio di 2 tonnellate, che verranno successivamente trasformate nel prodotto finito negli stabilimenti cartotecnica, sia all'interno che all'esterno del complesso industriale di Soffass stabilimento di Monfalcone; la linea di produzione è denominata PM1. La materia prima necessaria per la fabbricazione di tali diversi tipi di carta è la medesima per tutti e si tratta di pasta di pura cellulosa bianchita a cui vengono aggiunti in piccola percentuale gli scarti del taglio del vicino converting. Il dato di consumo annuo complessivo coincide circa con la quota di carta prodotta. Oltre alla materia prima fibrosa (cellulosa), vengono utilizzati dei formulati chimici coadiuvanti nella produzione di carta.

Le operazioni necessarie alla trasformazione delle materie prime nel prodotto finito sono le seguenti:

- Scarico e immagazzinamento della materia prima;

- Caricamento dei nastri trasportatori per il carico del pulper;
- Preparazione dell'impasto fibroso;
- Produzione del foglio di carta;
- Accoppiamento di bobine di un solo velo in bobine a due o tre veli (ribobinatura);
- Confezionamento e stoccaggio delle bobine di carta;
- Carico dei mezzi di trasporto e spedizione delle bobine.

Di seguito vengono descritte le operazioni condotte all'interno di ogni fase di produzione:

Scarico e immagazzinamento della materia prima: la materia prima giunge presso lo stabilimento di Monfalcone tramite camion, caricati a loro volta presso il porto di Monfalcone, dal quale ne proviene circa il 90 % del totale. Il restante 10 % è ripartito uniformemente tra gli arrivi provenienti direttamente dal produttore della materia prima (Austria, Germania), o da altri porti commerciali (Genova, Livorno).

Una volta all'interno dello stabilimento, i camion vengono scaricati con l'utilizzo di carrelli elevatori alimentati a gasolio per autotrazione. La materia prima è quindi stivata in aree apposite all'esterno del fabbricato di Soffass stabilimento di Monfalcone; i rifili vengono conservati nel magazzino coperto. La superficie attualmente disponibile per lo stoccaggio della materia prima ammonta a circa 9500 m². Tutta la superficie adibita al deposito di cellulosa è quindi impermeabilizzata (asfaltatura o con cemento) dotata di scarichi delle acque meteoriche. Le diverse tipologie di materie prima, differenziate per produttore e data di arrivo, sono stoccate in aree diverse e opportunamente identificate.

Caricamento dei nastri trasportatori per il carico dei pulper: la cellulosa e i rifili giungono confezionati in un imballo primario (balla) e tenuti insieme da fili di acciaio. L'involucro esterno, qualora presente, è costituito dalla stessa materia prima e come tale utilizzabile. Le balle a loro volta sono riunite in unità da sei o otto (unit), tenute insieme ancora con numerosi fili di acciaio (legaccio). Tale struttura si presenta quindi compatta e facilmente trasportabile con mezzi di sollevamento dotati delle opportune pinze. Dal magazzino materia prima le unit sono trasportate nel reparto caricamento nastri. Qui i legacci vengono tolti con opportune pinze. Il filo di acciaio che ne origina viene avvolto con una macchina avvolgitrice, stoccato momentaneamente in reparto e successivamente depositato nell'area di stoccaggio dei rifiuti metallici. Le balle sono quindi sollevate con carrelli elevatori a gasolio e depositati su appositi nastri trasportatori, seguendo le quantità e le tipologia indicate in documenti a disposizione del personale. Un automatismo garantisce che il carico sul nastro trasportatore sia costante. A nastro fermo l'operatore addetto toglie con pinze pneumatiche i restanti fili di acciaio. Quando l'operatore lo ritiene necessario, il

nastro trasportatore viene messo in movimento, trasportando le balle di cellulosa nel corrispondente spappolatore (pulper). I rifili sono destinati ad una linea a loro dedicata munita anch'essa di pulper.

Preparazione impasto: la pasta così ottenuta ha un contenuto medio di umidità del 10 %. Per poter essere pompata e successivamente lavorata, questa deve essere dispersa in acqua fino ad una concentrazione di solidi del 6-8 %. Il pulper è l'apparecchiatura nel quale la cellulosa in balle viene dispersa in acqua calda (35-40 °C) tramite una girante di acciaio. Il fondo conico del pulper favorisce la dispersione e successivamente l'aspirazione dell'impasto diluito con pompe centrifughe. Nel pulper vengono aggiunti alcuni prodotti chimici. Tale operazione dura alcuni minuti, dopo i quali il pulper viene scaricato e l'impasto stoccato in tine di acciaio inox. Nel passaggio da una tina all'altra l'impasto viene diluito con acqua di processo, in misura tale da mantenere la concentrazione di solidi nell'impasto (consistenza) negli standard predefiniti. Il loop di regolazione della consistenza è realizzato con particolari strumenti di misura (misuratori di consistenza), che intervengono su valvole automatiche regolatrici del flusso dell'acqua di processo. Le lavorazioni condotte sulla materia prima in preparazione impasti sono essenzialmente due:

- raffinazione;
- epurazione;

La raffinazione è condotta su macchine centrifughe dette raffinatori, dotate di superfici scanalate che con il loro moto rotatorio producono microscopiche incisioni sulle fibre di cellulosa, aumentando così l'attitudine delle fibre stesse a formare legami e quindi conferendo successivamente maggiore resistenza al foglio di carta.

L'epurazione è una operazione condotta con macchinari diversi a seconda se applicato su impasti densi (6-8 %) oppure diluiti (0.2-0.3 %). Tali apparecchiature sono rappresentate da idrocycloni (cleaner) oppure cestelli epuratori (screen). In entrambi i casi il principio di funzionamento si basa sulla rimozione di corpi più pesanti dell'acqua (pietrisco, sabbia o frammenti metallici) per azione della forza centrifuga. Lo scarto viene quindi inviato al reparto di depurazione acque.

Nel corso di tali operazioni, in dipendenza del tipo di carta che dovrà essere prodotta, saranno aggiunti coadiuvanti chimici per conferire resistenza ad umido.

Al termine di tali operazioni l'impasto fibroso sarà quindi pronto per essere ulteriormente diluito e lavorato dalla macchina continua.

Produzione del foglio di carta: la macchina continua riceve l'impasto fibroso dall'ultima tina del reparto preparazione impasto (tina di macchina). Tale impasto deve essere diluito di circa di venti volte prima di essere inviato alla sezione di formazione della macchina per tissue. La diluizione viene effettuata con una pompa di diluizione (fan pump). Tale pompa centrifughe prende l'acqua di processo dalla vasca delle acque drenate dalla tela di formazione (flume). La pasta di cellulosa diluita alla consistenza dello 0.2-0.3 % è quindi distribuita sulla tela di formazione tramite un

sistema denominato cassa d'afflusso. La tela di formazione ha la capacità di drenare velocemente gran parte dell'acqua presente nell'impasto fibroso, trattenendo sulla superficie un foglio di carta estremamente umido. L'acqua drenata è stoccata nel flume e quindi riutilizzata per la diluizione. Successivamente questo foglio umido passa sul feltro, un tessuto capace di assorbire umidità dal foglio grazie anche ad un sistema di mantenimento del vuoto in particolari distretti della macchina. Dal feltro, attraverso un rullo-prensa, la carta passa sulla superficie del cilindro monolucido. Qui la carta ha una umidità del 60 % circa. Tale cilindro è mantenuto ad elevata temperatura grazie ad una corrente di vapore che ne attraversa l'interno. Le condense formate a seguito dello scambio termico sono accumulate in un barilotto e rinviate alla centrale termica per produrre nuovo vapore.

Il cilindro monolucido ruota all'interno della cavità formata dalle cappe di asciugatura. Queste cappe sono delle apparecchiature con le quali l'aria esterna viene riscaldata alla temperatura di 480 °C per mezzo di due bruciatori alimentati a metano e soffiata sulla superficie del cilindro monolucido. L'aria secca rimuove quindi l'umidità residua dalla carta. La corrente di aria esausta (umida), è quindi aspirata dalle cappe stesse, parzialmente riutilizzata e successivamente immessa in atmosfera. Dopo la zona di asciugatura la carta ha un umidità media del 5%, ed è quindi pronta per essere avvolta in bobine.

Ribobinatura: le bobine di un solo velo prodotte dalla macchina continua possono essere ribobinate per produrre bobine multivelo da due o tre veli. Questa semplice operazione è condotta con un macchinario denominato ribobinatrice che svolgerà contemporaneamente due o tre bobine e le riavvolgerà in un'unica bobina di due o tre veli. A seguito di questa operazione le bobine sono avvolte con un imballo plastico estensibile e successivamente pesate e spedite al magazzino prodotto finito.

Stoccaggio e spedizione delle bobine di carta: dalla ribobinatrice le bobine di carta, per mezzo di uno speciale discensore, sono inviate automaticamente presso il magazzino coperto del prodotto finito. Qui le bobine sono sistemate in stive per mezzo di carrelli elevatori elettrici dotati di speciali pinze semicircolari. Gli stessi operatori deputati all'immagazzinamento del prodotto finito hanno il compito di caricare i mezzi di trasporto delle bobine stesse, che trasporteranno il carico presso le industrie cartotecniche, situate in Italia (Friuli) e in Est Europa.

2 ENERGIA

2.1 Produzione di energia

La Soffass stabilimento di Monfalcone produce energia sotto forma di **vapore** per l'alimentazione della sezione di asciugatura della macchina continua. In particolare il vapore prodotto è utilizzato per il riscaldamento dell'unico grande cilindro di ghisa che si trova sulla macchina continua, che si chiama cilindro *monolucido*. Tale vapore è prodotto tramite la combustione del gas metano in una caldaia che alimenta la linea di distribuzione. La centrale termica dispone dei seguenti impianti:

L'energia termica prodotta dalla Soffass stabilimento di Monfalcone è rappresentata dal vapore necessario per il riscaldamento del cilindro monolucido della macchina continua.

Il vapore prodotto dalla caldaia è inviato ad un collettore e quindi alla macchina continua. Qui il vapore è iniettato in un termocompressore (ugello venturi) che provvede ad espandere il vapore motore e a richiamare il vapore residuo dal barilotto delle condense. Il vapore, diretto e di recupero, è quindi inviato nel cilindro monolucido. Le condense formatesi nel cilindro sono quindi estratte e stoccate in un barilotto (barilotto delle condense) e successivamente inviate alla centrale termica come acqua di alimento delle caldaie. L'acqua osmotizzata è utilizzata come reintegro delle condense.

Nell'impianto di produzione vapore vengono controllati e regolati i seguenti parametri:

- Livello acqua nelle caldaia
- Pressione vapore prodotto dalla caldaia
- Pressione vapore all'interno del cilindro monolucido
- Velocità del vapore all'interno del cilindro monolucido
- Livello del barilotto di raccolta condense

La massima produttività dell'impianto è richiesta durante il funzionamento a regime della macchina continua. Durante le fermate di manutenzione l'impianto viene fermato, il suo arresto / avviamento impiega circa 24 ore legate principalmente ai cicli di raffreddamento / riscaldamento di caldaia e monolucido.

L'**energia elettrica** verrà prodotta da un cogeneratore, la cui costruzione ed esercizio è stata autorizzata tramite determinazione 199/2016 della Provincia di Gorizia (Autorizzazione Unica) ma che al momento non risulta ancora avviato.

L'impianto è costituito da un motore endotermico alimentato a gas naturale, da un sistema di recupero termico dal sistema di scarico gas combusti del motore cogenerativo per la produzione di vapore e di acqua calda e da un sistema di recupero termico dal sistema di raffreddamento del motore cogenerativo, sempre per la produzione di acqua calda.

2.2 Consumo di energia

Le principali fonti di consumo energetico nella Soffass stabilimento di Monfalcone sono rappresentate dalle seguenti utenze:

- Energia elettrica per il funzionamento dei macchinari, l'illuminazione e gli uffici e l'alimentazione dei carrelli elevatori elettrici;
- Gas metano per l'alimentazione della caldaia, delle cappe di asciugatura a gas e per il riscaldamento degli uffici;
- Gasolio per l'alimentazione dei carrelli elevatori a combustione interna.

Energia elettrica: per l'approvvigionamento della energia elettrica Soffass stabilimento di Monfalcone dipende interamente dalla rete elettrica nazionale. La cartiera è allacciata ad una linea di media tensione (20 kV) dalla quale sono alimentati direttamente i trasformatori che servono le varie sezioni di impianto.

Durante il normale funzionamento dell'impianto di cogenerazione, lo stabilimento è in grado di assorbire tutta l'energia elettrica prodotta ma non si esclude che, nei momenti di consumo ridotto una parte dell'energia elettrica prodotta venga riversata sulla rete pubblica; è teoricamente possibile che il gruppo produca la piena potenza anche a stabilimento fermo.

Gas metano: tale combustibile è utilizzato sia per la produzione di vapore, come già descritto, sia per alimentare le cappe a gas per l'asciugatura del foglio di carta.

Le cappe utilizzate per l'asciugatura della carta nella macchina continua sono dei convogliatori/aspiratori di aria calda, riscaldata da bruciatori alimentati a gas naturale. L'intero sistema è costituito da due semicappe (cappa umida e cappa secca) e ogni semicappa è alimentata da un bruciatore.

Il funzionamento dei due bruciatori principali delle semicappe umida e secca (capacità 3140 kW) è continuo e segue l'andamento del funzionamento della macchina per carta. L'afflusso di gas metano ai due bruciatori è modulato da valvole automatiche a loro volta regolate in base alla velocità della macchina continua e all'umidità della carta prodotta, per mezzo di un complesso algoritmo. In media tali bruciatori lavorano tra il 50 e il 70 % della propria capacità nominale.

Va chiarito che il calore consumato dall'impianto cappa della macchina continua è in buona parte recuperato per mezzo di scambiatori di calore al fine di:

- Preriscaldare l'aria di processo che funziona come fluido vettore del calore prodotto dalla combustione del metano nell'asciugatura della carta;

- Riscaldare nei mesi freddi l'intercapedine dell'edificio che ospita la macchina continua per evitare il fenomeno della condensazione del vapore sui macchinari, oltre a riscaldare l'ambiente di lavoro.

Con tali sistemi di recupero la Soffass stabilimento di Monfalcone è quindi in grado di recuperare dal flusso esausto dell'aria di processo oltre il 30 % dell'energia. Tale sistema rappresenta senz'altro un uso del calore efficiente e razionale.

Il nuovo impianto di cogenerazione fornirà parte del vapore attualmente fornito dalla caldaia esistente, che rimarrà attiva anche durante il funzionamento dell'impianto di cogenerazione. Inoltre il calore prodotto dal motore verrà recuperato in più modi, come descritto in relazione tecnica.

3 EMISSIONI

3.1 Emissioni in atmosfera

Di seguito si riporta un elenco di tutte le emissioni in atmosfera e delle apparecchiature che le originano.

Tabella 3.1 Elenco emissioni in atmosfera della Soffass stabilimento di Monfalcone

Sigla Emissione	Descrizione emissione	Apparecchiatura di origine	Inquinanti principali
E1	Fumi di combustione	Caldia 1 (Bono) a metano	NOx, CO
E3	Torre di raffreddamento	Torre di raffreddamento acqua impianto vuoto	Nessuno (aria umida)
E4	Aspirazione polveri	Impianto di estrazione polveri macchina continua	Particolato solido
E5	Estrazione nebbie	Impianto di estrazione nebbie zona umida	Nessuno (aria umida)
E6	Estrazione cappe	Bruciatori a metano impianto essiccazione carta	NOx, CO
E7	Estrazione cappe - WPH	Bruciatori a metano impianto essiccazione carta, Web pre Heater	NOx, CO
E7	Sfiato delle pompe a vuoto	Pompe ad anello liquido	Nessuno (aria umida)
E8-E14	Aria locale di produzione	Ventilatori di estrazione aria dal locale di produzione	Nessuno
E16 – E18	Aria calda	Torrini di estrazione da locale mezzanino	Nessuno
E19	Aria calda	Ventilatore a parete estrazione da locale caldaie	Nessuno
E20	Aria calda	Ventilazione compressori	Nessuno
E22	Aria Calda	Ventilazione locale MCC	Nessuno
E23 – E24	Aria Calda	Ventilazione locali trasformatori	Nessuno

Le apparecchiature che originano emissioni in atmosfera a seguito di una combustione sono già state descritte nel paragrafo Energia. Per quanto riguarda le altre saranno dati di seguito alcuni chiarimenti.

Impianto vuoto: come già descritto, la macchina continua è dotata di alcune parti che lavorano in depressione per permettere una migliore essiccazione del foglio di carta. Tale impianto è equipaggiato con 3 pompe ad anello liquido. Tali pompe funzionano aspirando l'aria di processo per mezzo del moto rotatorio di una girante cilindrica alettata, che gira all'interno di un cilindro in

acciaio. La tenuta del vuoto all'interno del cilindro che alloggia la girante è realizzato per mezzo di una circolazione di acqua a circuito chiuso (anello liquido). L'aria umida aspirata dalle tre pompe a vuoto è convogliata in un collettore e espulsa tramite un camino all'esterno della cartiera (emissione E7). L'acqua dell'anello liquido è sottoposta ad un notevole incremento di temperatura dovuto alla frizione della girante. Per minimizzare il reintegro di acqua fresca, e quindi contenere i consumi idrici, l'acqua dell'anello liquido è raffreddato per mezzo di una torre di raffreddamento (emissione E3). Tale apparecchiatura si trova all'esterno della cartiera e funziona aspirando aria per mezzo di un ventilatore assiale, al fine di realizzare un contatto di diretto tra aria esterna e acqua di processo in controcorrente. Tale processo consente un raffreddamento di oltre 10 °C dell'acqua. L'emissione consiste quindi in aria e vapor acqueo assorbito dall'aria più secca.

Aspirazione polveri: al fine di garantire la salubrità dell'ambiente di lavoro, la macchina continua è dotata di un impianto di aspirazione e abbattimento delle polveri di carta. Il particolato solido si forma a causa dello sfregamento ad elevata velocità del foglio di carta su superfici abrasive, di conseguenza la zona dove si ha la maggiore produzione di polvere è quella di stacco della carta secca dal cilindro monolucido. Tale zona è quindi presidiata da un sistema complesso di aspirazione dell'aria, che agisce direttamente sulla zona che sovrasta la bobina (cappa di aspirazione). L'aria aspirata è trattata con un getto d'acqua subito dopo il punto di aspirazione, all'interno del condotto, allo scopo di evitare incendi dovuti alla polvere secca. La miscela aria-acqua è quindi separata in appositi separatori. Dopo la separazione, l'acqua sporca di polveri viene reintrodotta nel ciclo produttivo e l'aria, depurata dalle polveri, emessa in atmosfera (emissione E4).

Estrazione nebbie: la parte umida della macchina continua genera notevoli quantità di aerosol, dovuti alla velocità di rotazione della tela di formazione e quindi alle turbolenze che ne derivano. Tali aerosol, comunemente definite nebbie, debbono essere allontanate dall'ambiente di lavoro, sia per tenere sotto controllo il microclima sia per salvaguardare i macchinari ed il fabbricato. La zona umida della macchina continua è quindi presidiata da un impianto di aspirazione e abbattimento degli aerosol, che sovente sono contaminati da fibra di cellulosa. L'aria è aspirata per mezzo di un ventilatore posto subito a valle di uno scrubber, ossia una apparecchiatura deputata alla separazione per azione centrifuga dei solidi eventualmente aspirati insieme all'aria umida (fibra di cellulosa). Vista l'elevata igroscopicità della fibra di cellulosa la separazione è aiutata da spruzzi di acqua all'interno dello scrubber, per aiutare l'abbattimento della parte solida.

Ventilazione sala: il locale di produzione della carta tissue, al fine di mantenere le corrette condizioni climatiche, è dotato di un sistema di termoventilazione. Tale sistema prevede la diffusione di aria calda o fredda (a seconda della stagione) prelevata dall'esterno e distribuita per mezzo di diffusori alla quota del pavimento del fabbricato che ospita la cartiera. L'aria immessa è

poi aspirata per mezzo di ventilatori a parete, creando così una corrente ascensionale che ostacola il deposito delle polveri di carta e fornisce un adeguato ricambio di aria al fabbricato stesso. Tali ventilatori non sono dotati di camino.

4.1 Emissioni idriche

Le emissioni idriche generate dalla Soffass stabilimento di Monfalcone possono essere schematizzate come segue:

- Emissioni di acqua reflua da processo produttivo;
- Emissioni di acqua piovana raccolta dai piazzali;
- Acque civile da servizi igienici e spogliatoi.

Acque reflue di processo: nel processo cartario l'acqua è utilizzata per i seguenti scopi:

- come mezzo vettore della fibra di cellulosa al fine dell'ottenimento del sottile film di fibre che costituisce la carta tissue (dissolvimento pasta di cellulosa e diluizione a valori ottimali);
- alimentazioni spruzzi della macchina continua;
- raffreddamento di particolari utenze (centraline idrauliche);
- diluizione o dissolvimento coadiuvanti chimici;
- abbattimento polveri;
- produzione di vapore;
- alimentazione tenute idrodinamiche e impianto vuoto.

Tali utenze sfruttano perlopiù acque di processo recuperate varie volte e liberate eventualmente del principale contaminante che è la fibra di cellulosa. Sebbene il grado di recupero sia elevato la produzione cartaria genera un flusso idrico di scarto che necessita di essere trattato prima della immissione nel corpo idrico recettore.

Lo scarico idrico industriale non è generato da una apparecchiatura o in un reparto in particolare, ma rappresenta lo scarico dell'attività nel suo complesso. Tutte le acque in esubero prodotte dal ciclo produttivo sono raccolte dalla rete fognaria interna dello stabilimento, che non è comunicante in nessuna maniera con la fognatura pluviale, e da qui raccolta in un'unica vasca interrata (vasca delle sentine) dotata di pompe centrifughe che provvedono ad alimentare lo stadio di depurazione biologica aerobica. A valle dello scarico industriale depurato, sono stati realizzati due stagni di decantazione allo scopo di proteggere il corpo idrico recettore da fughe di fanghi biologici o di fibra di cellulosa, che si possano venire a creare a seguito di incidenti o guasti.

La qualità dello scarico industriale è controllata con frequenza mensile da una struttura qualificata esterna, che provvede a quantificare i seguenti parametri:

- COD (chemical oxygen demand)
- BOD₅ (biologic oxygen demand in cinque giorni)
- Solidi sospesi totali
- Azoto ammoniacale
- Fosforo totale
- pH

Tali parametri sono stati giudicati quelli più significativi per caratterizzare il nostro scarico, come evidenziato da indagini complete pregresse.

Acque piovane: le acque piovane raccolte dalle coperture degli edifici e dai piazzali sono convogliate nella rete fognaria pluviale. Le attività svolte sulle aree non coperte sono essenzialmente la movimentazione e lo stoccaggio della materia prima (cellulosa). La materia prima vergine si presenta imballata in fogli compatti tenuti insieme da un involucro ancora di cellulosa a sua volta imballato con del filo di acciaio. Tutto ciò contribuisce a creare degli stoccaggi molto compatti, ovvero con superfici esposte alla pioggia e agli altri agenti atmosferici molto basse. Le stive di materiale stoccato sono quindi sottoposte a rilascio di fibre o a fenomeni di degradazione poco significativi. I piazzali sono periodicamente puliti al fine di evitare fenomeni di contaminazione. L'eventuale contaminazione è in ogni caso rappresentata da solidi in sospensione pressochè inerti e facilmente sedimentabili nella vasca di decantazione in servizio alla fognatura pluviale. Per quanto riguarda eventuali contaminazioni determinate dai mezzi di trasporto, come oli lubrificanti o carburanti (gasolio), Soffass stabilimento di Monfalcone ha dotato la propria fognatura pluviale di un sistema di disoleazione. Tale sistema è disposto sull'ultimo tratto della fognatura prima del recapito nel fiume Locovaz. Dopo la disoleazione la fognatura avanza fino al pozzetto P2, individuato per i controlli dell'ente preposto. Dal pozzetto P2 la fognatura pluviale incontro quella industriale nel pozzetto P, dopo il quale le acque miste confluiscono nel Locovaz. La qualità dello scarico dei piazzali è controllato semestralmente per i parametri di solidi sospesi e idrocarburi.

Acque civili: gli scarichi domestici sono collegati alla fognatura pubblica.

4.2 Emissioni sonore

Per valutare l'entità dell'impatto acustico dello stabilimento Soffass stabilimento di Monfalcone, è stata condotta una indagine fonometrica esterna in periodo notturno, durante il normale funzionamento dei macchinari. Tale indagine è stata eseguita da un tecnico abilitato: nelle conclusioni del professionista si evince che Soffass stabilimento di Monfalcone rispetta gli attuale

limiti di immissione sonora nel periodo notturno e diurno. Inoltre la particolare ubicazione dello stabilimento, nella zona industriale Lisert di Monfalcone, rende l'aspetto acustico poco critico vista la totale assenza nelle vicinanze di insediamenti residenziali o civili in genere.

4.3 Rifiuti

In termini generali la gestione dei rifiuti si suddivide nella gestione operativa (produzione del rifiuto, sua raccolta interna e successivo stoccaggio temporaneo, conferimento) e in quella amministrativa (aggiornamento dei registri di carico e scarico, compilazione dei formulari, tenuta e aggiornamento delle autorizzazioni dei trasportatori/smaltitori, redazione e trasmissione del MUD). I rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento vengono raccolti temporaneamente in navette o altri contenitori dai quali sono avviati solitamente tramite carrelli elevatori nei luoghi di deposito temporaneo all'interno del perimetro dello stabilimento.

Tutti i rifiuti sono affidati a terzi, in quanto Soffass stabilimento di Monfalcone non è autorizzata al recupero o allo smaltimento di alcun tipo di rifiuto.

Per quanto riguarda la gestione amministrativa, la Soffass stabilimento di Monfalcone provvede autonomamente a tenere aggiornati i registri di carico e scarico dei rifiuti, redigere i formulari mentre per la compilazione del MUD si avvale di professionisti esterni. Tali operazioni vengono condotte dall'ufficio spedizioni, incaricato della bollettazione e gestione logistica di tutte le merci in ingresso e in uscita dallo stabilimento.