

pirezione centrale ambiente ed energia

Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 l - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - UD/AIA/2

Decreto n. 282

Trieste, 26 FEB. 2015

Rettifica del decreto n. 2161 del 17 novembre 2014 relativo all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società Mosaico S.r.l., di cui al punto 6.1, lettere a) e b), dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune Tolmezzo (UD).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo";

Visto il decreto ministeriale 31 gennaio 2005, con il quale sono state emanate le linee guida per l'attività di cui al punto 6.1, dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (ora allegato VIII al d.lgs 152/2006);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi);

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali:

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 1755 del 25 luglio 2012, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, di cui al punto 6.1, lettere a) e b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 1801 del 30 luglio 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento ad una prescrizione contenuta nell'Allegato C al decreto n. 1755 del 25 luglio 2013 (pagina 35 decreto);

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 781 del 29 aprile 2014, con il quale:

- 1) è stata volturata, a favore della Società MOSAICO S.R.L. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 03506890247, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1755/2012;
- 2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1755/2012, sostituendo la Tabella 1 del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato C, al decreto stesso, relativa ai soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2161 del 17 novembre 2014, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1755/2012, come modificata e prorogata con i decreti n. 1801/2013 e n. 781/2014;

Vista la Determinazione del Dirigente dell'Area Ambiente – Servizio Energia della Provincia di Udine prot. n. 5709/2014 con la quale la Società MOSAICO S.R.L. con sede in Comune di Altavilla Vicentina (VI), via Piave n. 1, è stata autorizzata alla costruzione ed all'esercizio di un impianto di produzione di energia elettrica in assetto cogenerativo, alimentato da gas naturale di potenza nominale termica pari a 10,075 MW, potenza nominale elettrica pari a 4,300 MW e delle relative opere connesse, da realizzarsi in Comune di Tolmezzo (UD), via S. Pierfortunato Calvi n. 15;

Viste le note trasmesse tramite e.mail in data 24 novembre 2014 e 7 dicembre 2014, con le quali il Gestore ha comunicato che nel decreto autorizzativo n. 2161 del 17 novembre 2014, vi sono delle differenze, rispetto a quanto disposto dalla citata Determinazione provinciale n. 5709/2014, e delle imprecisioni, riferite:

- 1) ai limiti di emissione, alle tempistiche di comunicazione di messa in esercizio e messa a regime e alle tempistiche delle analisi da eseguire, per il punto E17;
- 2) al controllo annuale delle polveri sulle emissioni E6 ed E7;
- 3) ai punti di emissione E1 ed E12;
- 4) alle frequenze dei controlli per i punti di emissione E4, E5 ed E16;
- 5) ai codici CER 010605, 160213, 160504, 160506, 160602 e 160801;

Vista la nota prot. n. 15649 del 12 febbraio 2015, con al quale la Provincia di Udine, in risposta ad espressa richiesta del Servizio competente datata 15 gennaio 2015, ha comunicato che per le aziende soggette alla Parte Quinta del decreto legislativo 152/2006, si deve applicare, ai fini della determinazione dei valori limite di emissione, quanto riportato all'articolo 271, comma 5, del decreto legislativo medesimo, che prescrive che i valori limite di emissione e le prescrizioni fissate sulla base dell'istruttoria per il rilascio dell'autorizzazione, devono essere non meno restrittivi di quelli previsti dagli allegati I, II, III e V, alla Parte Quinta, dello stesso decreto legislativo e di quelli applicati per effetto delle autorizzazioni soggette a rinnovo e che pertanto, sulla base di detta prescrizione, si debba applicare un tenore di ossigeno di riferimento del 3%, in quanto ogni valore superiore comporterebbe, di fatto, l'applicazione di valori limite meno restrittivi rispetto a quelli dell'Allegato I, in difformità quindi a quanto indicato nell'articolo 271. comma 5:

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere, in via di autotutela, alla rettifica del decreto del Direttore del Servizio competente n. 2161 del 17 novembre 2014;

DECRETA

E' **rettificato** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2161 del 17 novembre 2014.

Art. 1 - Rettifica decreto

1. L'Allegato B e l'Allegato C al decreto n. 2161 del 17 novembre 2014, vengono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 1755 del 25 luglio 2012 e n. 781 del 29 aprile 2014.
- 2. Il presente decreto è trasmesso in originale alla Società Mosaico S.r.l.. Copia del decreto stesso è inviato, al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli Collinare Medio Friuli", alla Consulta d'Ambito territoriale ottimale "Friuli Centrale", a Carniacque S.p.A., a Tolmezzo Depur S.r.l. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- **3**. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.
- **4**. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

ALLEGATO B

La Società MOSAICO S.R.L. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 03506890247 è autorizzata alla gestione di un impianto IPPC inquadrabile nella categoria 6.1a (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e 6.1b (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, sito in Comune di Tolmezzo – via PierFortunato Calvi n. 15.

SCARICHI IDRICI

Dovranno essere rispettati i seguenti limiti e prescrizioni:

Scarichi idrici conferiti al depuratore Consortile di Tolmezzo

Dovrà essere rispettato quanto previsto nel documento Rep.n. 8571 "Accordo Quadro relativo alla realizzazione dei Lavori di adeguamento del sistema depurativo Consortile in Comune di Tolmezzo (UD) fra il Commissario Delegato per l'Emergenza Ambientale nel settore della depurazione delle acque reflue nominato con Ordinanza n. 3182/2002 ed il maggior conferitore Cartiere Burgo S.p.A.." con particolare riferimento alla Scheda Tecnica allegata.

Entro il 9 marzo 2014 (data di scadenza dell'attuale gestione), il subentrante gestore pubblico del Servizio Idrico Integrato rilascerà apposita autorizzazione agli scarichi delle acque reflue conferiti all'impianto con migliore interpretazione concordata in merito ai parametri di controllo di cui alla vigente scheda tecnica; ciò anche in relazione alla vigente e future determinazioni della Provincia di Udine sullo scarico dell'impianto di depurazione Consortile di Tolmezzo.

Scarico - S3

Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006.

Scarico - S5

La fossa Imhoff ed il pozzo assorbente dovranno essere muniti di idonei sfiati per l'evacuazione dei gas biologici. Dovrà essere eseguita la pulizia annuale ed ispezione dei manufatti.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Punti di emissione e valori limite

Punto di emissione E1, E2, E3 (ex 35, 36, 37): ciclone caricamento pneumatico chips ai bollitori		
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Polveri	50	

Punto di emissione E4 (ex62): scrubber niro		
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Polveri	50	
Ossidi di zolfo SO2	500	

Punto di emissione E5 (ex63): scrubber lurgi		
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Polveri	50	
Ossidi di zolfo SO2	500	

Punto di emissione E16 (ex294): impianto liscivio cottura legname	
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Ossidi di zolfo SO2	500

Punto di emissione E6 (ex n. 99) caldaia breda (potenza termica nominale 56.96 MW)
Punto di emissione E7 (ex n. 109) caldaia macchi (potenza termica nominale 59.996 MW)
alimentazione a METANO

difficilitazione di Fierano		
Inquinante Valore limite (mg/Nm3)		
Polveri totali**	*5	
Ossidi di zolfo (SO2)	*35	
Ossidi di azoto (NOx)	*300	
Monossido di carbonio (CO) 250		
* valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%.		
** solo nel caso di utilizzo di combustibile liquido		

Punto di emissione E14 (ex n. 289) caldaia olio diatermico (potenza termica nominale 6.98 MW)
Punto di emissione E15 (ex n. 290) caldaia olio diatermico

Punto di emissione E15 (ex n. 290) caldaia olio diatermico (potenza termica nominale 6.98 MW)

alimentazione a METANO

Inquinante	Valore limite (mg/Nm3)
Ossidi di azoto (NOx)	*300
* valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%	

Punto di emissione E11-E12 (ex 190A-190B): separatore stazione rilancio refilo		
Inquinante Concentrazione (mg/Nm3)		
Polveri	50	

Punto di emissione E8 (ex 147): forno termoretraibile		
Inquinante Concentrazione (mg/Nm3)		
Polveri	50	
COV	20*	
*espresso come mgC/Nm3	1 20	

Punto di emissione E13 (ex 204): Estrattore cappa MC3		
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Polveri	50	

Punto di emissione E10 (ex 169): Estrattore cappa monolucido		
Portata effluenti	26.640 Nmc/h	
Altezza camino	14 m	
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Polveri	50*	
NOx	110*	
* valori riferiti ad un tenore di	ossigeno del 17%	

Punto di emissione E17: Impianto Cogenerazione alimentato a gas naturale pot. Termica 10.075 kW

Portata effluenti	18.345 Nmc/h	
Altezza camino	20m	
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Monossido di carbonio CO	500*	
NOx	350*	

^{*} valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%

Prescrizioni

- 1. Per quanto concerne la gestione dei sistemi di misura in continuo, secondo il disposto di UNI EN 14181-2005 le procedure di assicurazione di qualità delle misure includeranno le seguenti fasi:
 - a. calibrazione e validazione delle misure (QAL2)
 - b. test di verifica annuale (AST);
 - c. verifica ordinaria dell'assicurazione di qualità (QAL3).
- 2. La validazione delle misure dovrà essere realizzata per ogni SME almeno ogni 5 anni e ad ogni variazione principale nel funzionamento dell'impianto.
- 3. Il test di sorveglianza annuale /AST) dovrà essere realizzato da laboratorio accreditato sotto supervisione di un rappresentante di ARPA FVG..
- 4. per i nuovi punti di emissione:
 - a. La Società almeno 15 (quindici) giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli stessi, deve darne comunicazione alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e ad ARPA FVG.
 - b. Il termine ultimo per la messa a regime dei è fissato in 120 (centoventi) giorni dalla data di messa in esercizio degli stessi.
 - c. la Società dovrà comunicare alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e ad ARPA FVG, entro 15 (quindici) giorni dalla data di messa a regime i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- 5. L'impianto di cogenerazione a gas naturale di cui al punto E17 dovrà essere dotato di rilevatore della temperatura nell'effluente gassoso nonché di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e del monossido di carbonio.

Emissioni diffuse

Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella Parte I, Allegato 5 alla Parte V del D.Lgs. 152/06.

Rifiuti

La Società si avvale del deposito temporaneo.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il Gestore deve tempestivamente comunicare l'accaduto alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG e al Gestore della fognatura e deve essere attivato un sistema alternativo di misura e campionamento, da concordarsi con l'ARPA FVG.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari, all'ARPA FVG, al Gestore della fognatura.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, ASS e Gestore della fognatura, con frequenza semestrale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS, ARPA FVG e Gestore della fognatura, una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Società MOSAICO S.R.L.	FURIO AZZOPARDO
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi, come individuate da comunicazione dell'azienda.	
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento Provinciale di Udine

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio.

Le metodiche utilizzate devono essere conformi a quanto indicato dall'art. 271 comma 17 D.Lgs. 152/06.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Punto di emissione	descrizione	Parametr	Parametri e frequenza di controllo				
		NOx	Polveri Totali	SO ₂	COV		
E1	Sfiato cicloni caricamento chips		annuale				
E2	Sfiato cicloni caricamento chips		annuale				
E3	Sfiato cicloni caricamento chips		annuale				
E4	Scrubber Niro		annuale	annuale			
E5	Scrubber Lurgi		annuale	annuale			
E6	Caldaia vapore Breda 62 t/h	annuale	Annuale (*)				
E7	Caldaia vapore Macchi 65 t/h	annuale	Annuale (*)				
E8	Forno termoretraibile				annuale		
E10	Cappa monolucido MC1	annuale	annuale				
E11	Refilo		annuale				
E12	Refilo		annuale				
E13	Сарра МСз		annuale				
E14	Caldaia olio diatermico 10 t/h	annuale					
E15	Caldaia olio diatermico 10 t/h	annuale					
E16	Abbattimento area impianti			annuale			
E17	Cogeneratore	annuale					

(*) parametri da analizzare solo con utilizzo di combustibile liquido

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emission e	Sistema di abbattiment o	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1 E2 E3	Ciclone	- componenti impiantistiche	 stato di conservazione, corrosioni funzionalità e integrità componenti impiantistiche 	settimanale	annotazione su registro
		- componenti impiantistiche, ugelli, piatti di contatto, separatori di gocce	- stato di conservazione, corrosioni	Controllo settimanale	annotazione su
E4 Scrubber E5	(manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- funzionalità e integrità componenti impiantistiche	Lavaggio semestrale	registro	
E16	Comphhan	- componenti impiantistiche, ugelli, piatti di contatto, separatori di gocce	- stato di conservazione, corrosioni	Controllo settimanale	annotazione su
E16 Scrubber	(manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- funzionalità e integrità componenti impiantistiche	Lavaggio in fermata di stabilimento	registro	
E10	Controllo combustione	- componenti impiantistiche, bruciatori, gruppi soffiaggio, scambiatori di calore, ventilatori (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	 funzionalità e integrità componenti impiantistiche funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi (DCS) 	DCS	annotazione su registro

E6 E7 E14 E15	Controllo combustione	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi	Continuo in automatico e ad uomo presente	annotazione su registro centrale termoelettrica
E 17	Controllo combustione e catalizzatore	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	 funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi catalizzatore 	Continuo in automatico e ad uomo presente	Registro gestione cogeneratore

Acqua

Gli scarichi di acque reflue dell'Azienda sono:

- scarico S1 nell'impianto di depurazione Consortile; comprende:
 - S1(s) scarico sbianche dalle vasche di decantazione aziendali,
 - S1(c) scarico condense da impianto ligninsulfonato
- scarico S2 nell'impianto di depurazione Consortile, sezione aerobica; denominato scarico carta, comprende:

reflui da bagnatura legname,

reflui preparazione impasti

- reflui produzione carta
- scarico S3 con conferimento finale in Roggia di Tolmezzo; riceve acque reflue di raffreddamento, dalla centrale termoelettrica e reparti cellulosa e carta distinte nei punti di scarico:
 - S3(1) scarico centrale termoelettrica
 - S3(2) scarico reparti cellulosa
 - S3(3) scarico reparti cellulosa
 - S3(4) scarico reparti carta

oltre al rilascio idrico da produzione idroelettrica e ad acque meteoriche non di prima pioggia, acque che non

rientrano nella dsciplina delle acque reflue

- scarico S4 acque reflue domestiche avviate nella pubblica fognatura.
- scarico S5 acque reflue domestiche scaricate al suolo

Nella tabella 4 vengono specificati - per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati - la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab. 4 - Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 (s) Depurator e consortile	S1(c) Depurator e consortile	Scarico S2 Depurator e consortile	Scarico S3(1) acque di raffredd amento	Scarico S3(2) acque di raffred damento	Scarico S3(3) acque di raffred damento	Scarico S3(4) acque di raffred damento	di controllo equenza Discontinu	Metodi
pН	X	x	х	х	X	x	X	semestrale	
temperatura	х	х	х	х	х	X	х	semestrale	
Solidi sospesi totali	х	X	x	x	X	X	x	semestrale	
BOD ₅	X	X	X	x	X	x	x	semestrale	
COD	X	X	x	x	X	x	x	semestrale	
Alluminio			X					 semestrale	
Ferro				x	X	x	x	semestrale	
Manganese				X	х	x	x	semestrale	
Nichel				X	x	x	x	semestrale	Metodiche
Rame				X	х	x	x	semestrale	derivate da
Solfiti	X	X	X					semestrale	CNR- IRSA,
Solfati	X	X	x	X	x	х	x	semestrale	EPA, ISO,
Cloruri	X	X	x					semestrale	ASTM,
Fosforo totale	X	X	x					semestrale	etc.
Azoto totale	X	x	x					semestrale	cic.
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	x	X	x					semestrale	
Azoto nitroso (come N)	х	x	X					semestrale	
Azoto nitrico (come N)	х	x	x					semestrale	
Idrocarburi totali			X					semestrale	
Aldeidi	x	x	x					semestrale	
Tensioattivi totali	x	x	x					semestrale	
Saggio di Tossicità acuta	х	х	x	x	х	x	x	semestrale	

Tab.5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico S1 (s)	Vasche decantazione	- bacini - impiantistica di raccordo		- ispezione Vasche - pozzetti e punti prelievo	GIORNALIERA - ispezione vasche SETTIMANALE - efficienza impiantistica generale IN CONTINUO -misura portata scarico al depuratore	Registro
Scarico S5	Vasca Imhoff	vasca		chiusini	ANNUALE spurgo	

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo della MOSAICO s.r.l.., nelle postazioni di misura individuate nella seguente tabella.

Tab. 6 – Misure fonometriche

P1	Via Zamparo, presso abitazioni
P2	rotonda Via Chiamue, via Pirelli, via della Cartotecnica, via dell'Industria: presso abitazioni inizio via Chiamue
Р3	Via Pirelli, all'altezza della mensa aziendale
P4	Via P.F.Calvi: presso abitazione inizio della via

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con Arpa, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Tab. 7 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
030309	Avviati a	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
	recupero	caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
060105*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
060314	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno
130205*	Consorzio oli usati	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno
150102	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150103	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150104	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150202*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
150203	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
160107*	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno

160112	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico Formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
160213*	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160214	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160215*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
160504*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico Formulario
160506*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160602*	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160801	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170405	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170411	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
180103	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200101	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200304*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

GESTIONE DELL'IMPIANTO

 ${\bf Tab.~8}-Controlli~sugli~impianti,~macchine,~sistemi,~punti~critici$

Macchina		Interventi di		
Impianto	Parametri critici	controllo/manutenzione	Registrazione	
Sistema		e frequenza		
Centrale termoelettrica	Emissioni Integrità strutturale componenti eserciti ad alta temperatura Rendimento Rumore	- Controllo in continuo parametri di combustione / Controllo e taratura strumenti annuale - Manutenzione annuale caldaie bruciatori, estrattori, sicurezze spurghi , turbine, attuatori ed accessori, recuperatori di calore - Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione	Registro Centrale termoelettrica	
Cogeneratore	Emissioni Integrità strutturale componenti a pressione Rendimento Rumore	 sistema di controllo e supervisione del motogeneratore (TEM) – cadenza controllo taratura strumenti secondo indicazioni costruttore manutenzione accessori di gestione e sicurezza motogeneratore, annuale/secondo indicazioni del costruttore controllo e taratura strumenti gestione caldaia a recupero annuale manutenzione annuale accessori di gestione e sicurezza caldaia a recupero verifiche periodiche previste in norma per componenti a pressione 	Registro gestione cogeneratore	
Preparazione liscivio	Integrità strutturale componenti impianti Rumore	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro	
Impianto cottura	Integrità strutturale componenti impiantistiche e bollitori	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro	
Lavaggio e sbianca	Integrità strutturale componenti impianti	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro	
Macchine carta	Integrità strutturale componenti eserciti a pressione Integrità strutturale componenti impiantistiche Rumore	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro	
Cappa essicante monolucido MC1	Efficienza componenti impiantistiche e di controllo Efficienza bruciatori	- DCS/Controllo e taratura strumenti annuale	Registro	
Vasche decantazione	Parametri controllo acque	- integrità - controllo in continuo e discontinuo parametri - verifica e taratura pHmetri	Sistema informatico/Registro	
Sistemi trattamento emissioni	Come tab.3			

Aree di deposito temporaneo rifiuti	Ristagni acque Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Stoccaggio combustibili liquidi o oli	ntegrità strutturale	Controllo livello/prelievo, settimanale	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Centri decompressione gas metano	Stato di efficienza componenti impiantistiche rumore	Controllo e manutenzione secondo standard del fornitore	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Tab. 9 – Aree di stoccaggio

	Contenitore			Area / Bacino di contenimento			
Struttura contenim.	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	
Stoccaggio 030307 scarti poulper				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	nti incidentali e	
Stoccaggio 030310 fanghi chimico- fisico				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera aree circostanti	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali data esecuzione)	
Stoccaggio 030311 fanghi biologici		, .		Visivo, integrità delia struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera aree circostanti	Registro (annotazio data esecuzione)	
Stoccaggio 150101 imballi cartacei 150102 imballi plastica 150103 imballi lignei 150104 imballi metallici 150106 imballi misti 150107 imballi vetro 170405 rottami metallici 170411 cavi in rame	Visivo, condizioni container scarrabili e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia aree circostanti giornaliera					
Stoccaggio 030304 scarti di produzione 040222 tele e feltri	Visivo, condizioni container scarrabili	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	e data esecuzione				
Stoccaggio 160216 cartucce e nastri stampanti	Visivo, condizioni integrità ecobox	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	venti incidentali				
Stoccaggio 130205 oli esausti	Visivo condizioni integrità fusti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	one interventi su e				
Stoccaggio 160213* lampade e tubi fluorescenti 160213* reagenti esausti	Visivo condizioni integrità contenitori	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data es				

Indicatori di prestazione

In tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Gas naturale consumato per carta prodotta	Nmc gas naturale/t carta	mensile
Consumo di acqua per carta prodotta	mc acqua/t carta	mensile
Acqua di processo scaricata per carta prodotta	mc reflui/ t carta	mensile

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 11, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti:
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione:
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tabella 11 – Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)	
	Aria	Annuale	6	
	Acqua	Annuale	6	
Verifica delle	Rifiuti	Annuale	6	
prescrizioni	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 6, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio	
Campionamento e	A camino su 2 punti di emissione	Annuale	12	
analisi	Uno scarico raffreddamento	Annuale	6	

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quando disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.

uciano Agapito

ambd2



direzione centrale ambiente ed energia

Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 l - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - UD/AIA/2

Decreto n. 2161

Trieste,

17 NOV. 2014

Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione sita nel Comune Tolmezzo (UD), di cui al punto 6.1, lettere a) e b), dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, gestita dalla Società Mosaico S.r.l..

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

Visto il decreto ministeriale 31 gennaio 2005, con il quale sono state emanate le linee guida per l'attività di cui al punto 6.1, dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (ora allegato VIII al d.lgs 152/2006);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 1755 del 25 luglio 2012, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, di cui al punto 6.1, lettere a) e b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 1801 del 30 luglio 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento ad una prescrizione contenuta nell'Allegato C al decreto n. 1755 del 25 luglio 2013 (pagina 35 decreto);

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 781 del 29 aprile 2014, con il quale:

1) è stata volturata, a favore della Società MOSAICO S.R.L. (di seguito indicata come

Gestore) con sede legale nel Comune di Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 03506890247, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1755/2012:

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1755/2012, sostituendo la Tabella 1 del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato C, al decreto stesso, relativa ai soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano;

Vista la nota del 4 giugno 2014, con la il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

- 1) installazione sulla macchina continua della linea 1, di una cappa essiccante ad alta efficienza, alimentata da due bruciatori a gas naturale aventi una potenza termica di 3,5MW, le cui emissioni saranno convogliate al camino E10;
- 2) modifica del camino E10, per consentire l'aumento della portata dell'emissione da circa 5000 Nmc/h a circa 26.640 Nmc/h, con variazione della sezione da quadrata 40cmx40cm a circolare con diametro 80cm ed aumento dell'altezza da 12,5m a 14m;
- 3) cessazione utilizzo olio combustibile BTZ e dismissione del relativo deposito;
- 4) modifica delle frequenze per l'effettuazione del lavaggio degli scrubber dei punti di emissione E4, E5 ed E16;

Vista la nota del 5 giugno 2014, con la il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

1) installazione di un impianto di cogenerazione alimentato a gas naturale avente una potenza termica nominale di 10.075 kW ed una potenza elettrica di 4.300 kW le cui emissioni verranno convogliate ad un nuovo camino avente sezione circolare con un diametro di 90cm, un'altezza di 20m per una portata dell'effluente gassoso di circa 18.345 Nmc/h;

Vista la nota prot. n. 17821 del 16 giugno 2014, con la quale il Sevizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, le note del Gestore datate 4 e 5 giugno 2014, al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", alla Consulta d'Ambito territoriale ottimale "Friuli Centrale", a Carniacque S.p.A. e a Tolmezzo Depur S.r.l., comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota, eventuali osservazioni in merito:

Vista la nota prot. n. 25902 del 5 agosto 2014, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine:

- 1) ha comunicato che per quanto attiene al disposto del decreto legislativo 115/2008, non vi sono elementi ostativi alla realizzazione dell'impianto di cogenerazione in argomento;
- 2) ha proposto, per quanto attiene al disposto del decreto legislativo 152/2006 Parte II AIA, le modifiche al Piano di monitoraggio e controllo;
- 3) ha ricordato che il Gestore, ad impianto realizzato e funzionante, deve eseguire una verifica fonometrica dei valori di stima, nelle postazioni indicate nella Tabella n. 6 Misure fonometriche, del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato C al decreto n.

1755/2012:

Vista la nota prot. n. 26103 del 6 agosto 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha proposto le modifiche al Piano di monitoraggio e controllo, fornendo l'ulteriore versione delle tabelle n. 2 – Inquinanti monitorati, n. 3 – Sistemi di trattamento fumi e n. 8 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di:

- autorizzare alle emissioni in atmosfera il nuovo punto di emissione relativo all'impianto di cogenerazione, ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006;
- procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1755 del 25 luglio 2012, come modificata e volturata con i decreti n. 1801 del 30 luglio 2013 e n. 781 del 29 aprile 2014;

DECRETA

E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1755 del 25 luglio 2012, come modificata e volturata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1801 del 30 luglio 2013 e n. 781 del 29 aprile 2014, rilasciata a favore della Società MOSAICO S.R.L. con sede legale nel Comune di Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 03506890247.

Art. 1 – Aggiornamento all'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato B al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012 e l'Allegato C al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012, come modificato dal decreto n. 781 del 29 aprile 2014, vengono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. Il presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui al Titolo I, Parte Quinta del decreto legislativo 152/2006.

Art. 3 – Disposizioni finali

- 1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 1755 del 25 luglio 2012 e n. 781 del 29 aprile 2014.
- 2. Il presente decreto è trasmesso in originale alla Società Mosaico S.r.l.. Copia del decreto stesso è inviato, al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", alla Consulta d'Ambito territoriale ottimale "Friuli Centrale", a Carniacque S.p.A., a Tolmezzo Depur S.r.l. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- **3**. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.



ALLEGATO B

La Società MOSAICO S.R.L. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 03506890247 è autorizzata alla gestione di un impianto IPPC inquadrabile nella categoria 6.1a (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e 6.1b (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, sito in Comune di Tolmezzo – via PierFortunato Calvi n. 15.

SCARICHI IDRICI

Dovranno essere rispettati i seguenti limiti e prescrizioni:

Scarichi idrici conferiti al depuratore Consortile di Tolmezzo

Dovrà essere rispettato quanto previsto nel documento Rep.n. 8571 "Accordo Quadro relativo alla realizzazione dei Lavori di adeguamento del sistema depurativo Consortile in Comune di Tolmezzo (UD) fra il Commissario Delegato per l'Emergenza Ambientale nel settore della depurazione delle acque reflue nominato con Ordinanza n. 3182/2002 ed il maggior conferitore Cartiere Burgo S.p.A.." con particolare riferimento alla Scheda Tecnica allegata.

Entro il 9 marzo 2014 (data di scadenza dell'attuale gestione), il subentrante gestore pubblico del Servizio Idrico Integrato rilascerà apposita autorizzazione agli scarichi delle acque reflue conferiti all'impianto con migliore interpretazione concordata in merito ai parametri di controllo di cui alla vigente scheda tecnica; ciò anche in relazione alla vigente e future determinazioni della Provincia di Udine sullo scarico dell'impianto di depurazione Consortile di Tolmezzo.

Scarico - S3

Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006.

Scarico - S5

La fossa Imhoff ed il pozzo assorbente dovranno essere muniti di idonei sfiati per l'evacuazione dei gas biologici. Dovrà essere eseguita la pulizia annuale ed ispezione dei manufatti.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Punti di emissione e valori limite

Punto di emissione E1, E2, E3 (ex 35, 36, 37):		
ciclone caricamento pneumatico chips ai bollitori		
Inquinante Concentrazione (mg/Nm3)		
Polveri	50	

Punto di emissione E4 (ex62): sci	rubber niro
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	50
Ossidi di zolfo SO2	500

Punto di emissione E5 (ex63): scrubber lurgi	
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	50
Ossidi di zolfo SO2	500

Punto di emissione E16 (ex294): impianto liscivio cottura legname		
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Ossidi di zolfo SO2	500	

Punto di emissione E6 (ex n. 99) caldaia breda (potenza termica nominale 56.96 MW)
Punto di emissione E7 (ex n. 109) caldaia macchi (potenza termica nominale 59.996 MW)
alimentazione a METANO

Inquinante

Valore limite (mg/Nm3)

Polveri totali

*5

Ossidi di zolfo (SO2)

*35

Ossidi di azoto (NOx)

Monossido di carbonio (CO)

*300

*valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%.

Punto di emissione E14 (ex n. 289) caldaia olio diatermico
(potenza termica nominale 6.98 MW)
Punto di emissione E15 (ex n. 290) caldaia olio diatermico
(potenza termica nominale 6.98 MW)
alimentazione a METANO
Inquinante

Ossidi di azoto (NOx)

* valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%

Punto di emissione E11-E12 (ex 190A-190B): separatore stazione rilancio refilo			
Inquinante Concentrazione (mg/Nm3)			
Polveri 50			

Punto di emissione E8 (ex 147): forno termoretraibile		
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)	
Polveri	50	
COV	20*	
*espresso come mgC/Nm3		

Punto di emissione E13 (ex 204): Estrattore cappa MC3		
Inquinante Concentrazione (mg/Nm3)		
Polveri	50	

Punto di emissione E10 (ex 1	69): Estrattore cappa monolucido
Portata effluenti	26.640 Nmc/h
Altezza camino	14 m
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	50*
NOx	110*
* valori riferiti ad un tenore di	ossigeno del 17%

Punto di emissione E17: Impianto Cogenerazione alimentato a gas naturale pot. Termica 10.075 kW

Portata effluenti 18.345 Nmc/h	
Altezza camino	20m
Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	10*
Monossido di carbonio CO	300*
NOx	250*

^{*} valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%

Prescrizioni

- Per quanto concerne la gestione dei sistemi di misura in continuo, secondo il disposto di UNI EN 14181-2005 le procedure di assicurazione di qualità delle misure includeranno le seguenti fasi:
 - a. calibrazione e validazione delle misure (QAL2)
 - b. test di verifica annuale (AST);
 - c. verifica ordinaria dell'assicurazione di qualità (QAL3).
- 2. La validazione delle misure dovrà essere realizzata per ogni SME almeno ogni 5 anni e ad ogni variazione principale nel funzionamento dell'impianto.
- 3. Il test di sorveglianza annuale /AST) dovrà essere realizzato da laboratorio accreditato sotto supervisione di un rappresentante di ARPA FVG...
- 4. per i nuovi punti di emissione:
 - a. La Società almeno 15 (quindici) giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli stessi, deve darne comunicazione alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e ad ARPA FVG.
 - b. Il termine ultimo per la messa a regime dei è fissato in 120 (centoventi) giorni dalla data di messa in esercizio degli stessi.
 - c. la Società dovrà comunicare alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e ad ARPA FVG, entro 15 (quindici) giorni dalla data di messa a regime i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Emissioni diffuse

Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella Parte I, Allegato 5 alla Parte V del D.Lgs. 152/06.

Rifiuti

La Società si avvale del deposito temporaneo.



ALLEGATO C



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il Gestore deve tempestivamente comunicare l'accaduto alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG e al Gestore della fognatura e deve essere attivato un sistema alternativo di misura e campionamento, da concordarsi con l'ARPA FVG.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari, all'ARPA FVG, al Gestore della fognatura.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, ASS e Gestore della fognatura, con frequenza semestrale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS, ARPA FVG e Gestore della fognatura, una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente	
Gestore dell'impianto	Società MOSAICO S.R.L.	FURIO AZZOPARDO	
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi, come individuate da comunicazione dell'azienda.		
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia Direttore del Servizio tuto inquinamento atmosferico, ed elettromagnetico		
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento Provinciale di Udine	

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio.

Le metodiche utilizzate devono essere conformi a quanto indicato dall'art. 271 comma 17 D.Lgs. 152/06.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Punto di emissione	descrizione	Parameti	Parametri e frequenza di controllo		
		NOx	Polveri Totali	SO ₂	COV
E1	Sfiato cicloni caricamento chips		annuale		
E2	Sfiato cicloni caricamento chips		annuale		
E3	Sfiato cicloni caricamento chips		annuale		
E4	Scrubber Niro		annuale	annuale	
E5	Scrubber Lurgi		annuale	annuale	
E6	Caldaia vapore Breda 62 t/h	annuale	annuale		
E7	Caldaia vapore Macchi 65 t/h	annuale	annuale		
E8	Forno termoretraibile				annuale
E10	Cappa monolucido MC1	annuale	annuale		
E11	Refilo		annuale		
E12	Refilo		annuale		
E13	Сарра МСз	-	annuale		
E14	Caldaia olio diatermico 10 t/h	annuale			
E15	Caldaia olio diatermico 10 t/h	annuale			
E16	Abbattimento area impianti			annuale	
E17	Cogeneratore	annuale			

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto	Sistema di	Parti soggette a			Modalità di	
emission	abbattiment	manutenzione	corretto	controllo	registrazione dei	
e	0	(periodicità)	funzionamento	(frequenza)	controlli effettuati	
E1 E2 E3	Ciclone	- componenti impiantistiche	 stato di conservazione, corrosioni funzionalità e integrità componenti impiantistiche 	settimanale	annotazione su registro	
E4 E5 E16	Scrubber	- componenti impiantistiche, ugelli, piatti di contatto, separatori di gocce (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	 stato di conservazione, corrosioni funzionalità e integrità componenti impiantistiche 	Lavaggio al cambio produzione semestrale	annotazione su registro	
E10	Controllo combustione	- componenti impiantistiche, bruciatori, gruppi soffiaggio, scambiatori di calore, ventilatori (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	 funzionalità e integrità componenti impiantistiche funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi (DCS) 	DCS	annotazione su registro	
E11 E12	Filtro maniche	- media filtranti (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	manometro differenzialestato di conservazionerumore	settimanale	annotazione su registro	
E6 E7 E14 E15	Controllo combustione	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi	Continuo in automatico e ad uomo presente	annotazione su registro centrale termoelettrica	

E17	Controllo combustione e catalizzatore	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	 funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi catalizzatore 	Continuo in automatico e ad uomo presente	Registro gestione cogeneratore
-----	--	---	--	--	--------------------------------

Acqua

Gli scarichi di acque reflue dell'Azienda sono:

- scarico S1 nell'impianto di depurazione Consortile; comprende:
 - S1(s) scarico sbianche dalle vasche di decantazione aziendali,
 - S1(c) scarico condense da impianto ligninsulfonato
- scarico S2 nell'impianto di depurazione Consortile, sezione aerobica; denominato scarico carta, comprende:

reflui da bagnatura legname,

reflui preparazione impasti

reflui produzione carta

- scarico S3 con conferimento finale in Roggia di Tolmezzo; riceve acque reflue di raffreddamento, dalla centrale termoelettrica e reparti cellulosa e carta distinte nei punti di scarico:
 - S3(1) scarico centrale termoelettrica
 - S3(2) scarico reparti cellulosa
 - S3(3) scarico reparti cellulosa
 - S3(4) scarico reparti carta

oltre al rilascio idrico da produzione idroelettrica e ad acque meteoriche non di prima pioggia, acque che non

rientrano nella dsciplina delle acque reflue

- scarico S4 acque reflue domestiche avviate nella pubblica fognatura.
- scarico S5 acque reflue domestiche scaricate al suolo

Nella tabella 4 vengono specificati - per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati - la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 (s) Depurator e consortile	Scarico S1(c) Depurator e consortile	Scarico S2 Depurator e consortile	Scarico S3(1) acque di raffredd amento	Scarico S3(2) acque di raffred damento	Scarico S3(3) acque di raffred damento	Scarico S3(4) acque di raffred damento		di controllo equenza	Metodi
								Continu	Discontinu	
								0	0	
pН	х	X	X	X	х	х	х		semestrale	
temperatura	x	X	X	х	X	X	X		semestrale	
Solidi sospesi	X	X	х	x	X	X	x		semestrale	
totali										
BOD_5	х	x	x	x	X	х	x		semestrale	
COD	x	X	x	X	X	x	х		semestrale	
Alluminio			X						semestrale	
Ferro				X	х	X	X		semestrale	

Manganese				х	x	x	x	semestrale	
Nichel				х	х	х	X	semestrale	Metodiche
Rame				х	х	х	X	semestrale	derivate da
Solfiti	Х	х	х					semestrale	CNR-
Solfati	X	X	х	X	X	X	x	semestrale	IRSA,
Cloruri	X	X	х					semestrale] EPA, ISO,
Fosforo totale	х	X	X					semestrale	ASTM,
Azoto totale	X	X	х					semestrale	etc.
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	х	X					semestrale	
Azoto nitroso (come N)	x	х	X					semestrale	
Azoto nitrico (come N)	х	х	X					semestrale	
Idrocarburi totali	-		x					semestrale	
Aldeidi	х	x	x					semestrale	
Tensioattivi totali	x	X	x					semestrale	
Saggio di Tossicità acuta	х	х	х	х	х	х	х	semestrale	

Tab.5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazio ne dei controlli effettuati
Scarico S1 (s)	Vasche decantazione	- bacini - impiantistica di raccordo -	-	- ispezione Vasche - pozzetti e punti prelievo	GIORNALIERA - ispezione vasche SETTIMANALE - efficienza impiantistica generale IN CONTINUO -misura portata scarico al depuratore	Registro
Scarico S5	Vasca Imhoff	vasca		chiusini	ANNUALE spurgo	



Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo della MOSAICO s.r.l.., nelle postazioni di misura individuate nella seguente tabella.

Tab. 6 – *Misure fonometriche*

P1	Via Zamparo, presso abitazioni
P2	rotonda Via Chiamue, via Pirelli, via della Cartotecnica, via dell'Industria: presso abitazioni inizio via Chiamue
Р3	Via Pirelli, all'altezza della mensa aziendale
P4	Via P.F.Calvi : presso abitazione inizio della via

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con Arpa, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Tab. 7 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	
030309	Avviati a	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario	
	recupero	caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno	
060501*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario	
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno	
060314	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla Avviati a recupero modalità di carico		al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno	

Rifiuti Metodo di controllati smaltimento/ Cod. CER recupero		Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
130205*	Consorzio oli usati	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno
150102	Avviati a recupero			registro di carico scarico formulario
150103	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150104	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150202*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
150203	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
160107*	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
160112	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
4000404	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160213*	·	caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
controll 160214 Avviati a recupero identific		controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160215*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico		registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

160504* Smaltimento		controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico Formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
160506*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
160602*	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
160801	controllo s 160801 Smaltimento identificaz modalità d		al carico	registro di carico scarico formulario
170405 Avviati a recupero		controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170411	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
180103 Smaltimento id		controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200101	200101 Avviati a recupero controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico		al carico	registro di carico scarico formulario
200304*	controllo sulla corretta		al carico	registro di carico scarico formulario

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 8 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Centrale termoelettrica	Emissioni Integrità strutturale componenti eserciti ad alta temperatura Rendimento Rumore	- Controllo in continuo parametri di combustione / Controllo e taratura strumenti annuale - Manutenzione annuale caldaie bruciatori, estrattori, sicurezze spurghi , turbine, attuatori ed accessori, recuperatori di calore - Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione	Registro Centrale termoelettrica



			
Cogeneratore	Emissioni Integrità strutturale componenti a pressione Rendimento Rumore	 sistema di controllo e supervisione del motogeneratore (TEM) – cadenza controllo taratura strumenti secondo indicazioni costruttore manutenzione accessori di gestione e sicurezza motogeneratore, annuale/secondo indicazioni del costruttore controllo e taratura strumenti gestione caldaia a recupero annuale manutenzione annuale accessori di gestione e sicurezza caldaia a recupero verifiche periodiche previste in norma per componenti a pressione 	Registro gestione cogeneratore
Preparazione liscivio	Integrità strutturale componenti impianti Rumore	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Impianto cottura	Integrità strutturale componenti impiantistiche e bollitori	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Lavaggio e sbianca	Integrità strutturale componenti impianti	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Macchine carta	Integrità strutturale componenti eserciti a pressione Integrità strutturale componenti impiantistiche Rumore	 Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Cappa essicante monolucido MC1	Efficienza componenti impiantistiche e di controllo Efficienza bruciatori	- DCS/Controllo e taratura strumenti annuale	Registro
Vasche decantazione	Parametri controllo acque	- integrità - controllo in continuo e discontinuo parametri - verifica e taratura pHmetri	Sistema informatico/Registro
Sistemi trattamento emissioni	Come tab.3		
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Ristagni acque Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Stoccaggio combustibili liquidi o oli	Integrità strutturale	Controllo livello/prelievo, settimanale	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Centri decompressione gas metano	Stato di efficienza componenti impiantistiche rumore	Controllo e manutenzione secondo standard del fornitore	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Tab. 9 – Aree di stoccaggio

	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
Struttura contenim.	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Stoccaggio 030307 scarti poulper				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	nti incidentali e
Stoccaggio 030310 fanghi chimico- fisico				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera aree circostanti	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali data esecuzione)
Stoccaggio 030311 fanghi biologici				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera aree circostanti	Registro (annotazio data esecuzione)
Stoccaggio 150101 imballi cartacei 150102 imballi plastica 150103 imballi lignei 150104 imballi metallici 150106 imballi misti 150107 imballi vetro 170405 rottami metallici 170411 cavi in rame	Visivo, condizioni container scarrabili e aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia aree circostanti giomaliera				
Stoccaggio 030304 scarti di produzione 040222 tele e feltri	Visivo, condizioni container scarrabili	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	e data esecuzione			
Stoccaggio 160216 cartucce e nastri stampanti	Visivo, condizioni integrità ecobox	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	eventi incidentali	·		
Stoccaggio 130205 oli esausti	Visivo condizioni integrità fusti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Stoccaggio 160213* lampade e tubi fluorescenti 160213* reagenti esausti	Visivo condizioni integrità contenitori	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto	Registro (annotazi			

Indicatori di prestazione

In tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Gas naturale consumato per carta prodotta	Nmc gas naturale/t carta	mensile
Consumo di acqua per carta prodotta	mc acqua/t carta	mensile
Acqua di processo scaricata per carta prodotta	mc reflui/ t carta	mensile

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 11, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti:
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tabella 11 – Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
	Aria	Annuale	6
	Acqua	Annuale	6
Verifica delle	Rifiuti	Annuale	6 .
prescrizioni	Ċlima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 6, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e	A camino su 2 punti di emissione	Annuale	12
analisi	Uno scarico raffreddamento	Annuale	6





Direzione centrale ambiente ed energia

Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 l - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - UD/AIA/2

Decreto n. 781

Trieste, 2 9 APR. 2014

Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. Voltura e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1755 del 25 luglio 2012.

Società MOSAICO S.R.L.

IL DIRETTORE

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso) e s.m.i.;

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Visti gli articoli 1 e 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16, (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 1755 del 25 luglio 2012, con il quale è stata rilasciata, a favore della Società BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 13051890153, l'autorizzazione integrata ambientale, per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al punto 6.1, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e di un impianto di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), siti in Comune di Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 1801 del 30 luglio 2013, con il quale è stato prorogato il termine per l'adempimento ad una prescrizione contenuta nell'Allegato C al decreto n. 1755 del 25 luglio 2013 (pagina 35 del decreto);

Atteso che la Società BURGO GROUP S.p.A. con atto Repertorio n. 115.488 e Raccolta n. 22139, redatto, in data 19 dicembre 2013, dal notaio dott. Giovanni Rizzi, ha conferito, ad integrale sottoscrizione dell'aumento di capitale della Società MOSAICO S.R.L. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, il ramo d'azienda avente ad oggetto la produzione di carte naturali e patinate senza legno di pregio, carte monopatinate, carte da imballopolitenate ed altre carte per impieghi speciali, comprendente, tra l'altro, l'impianto sito in Comune di Tolmezzo (UD), via P.F. Calvi, 15, oggetto dell'autorizzazione integrata ambientale n. 1755 del 25 luglio 2013;

Vista la domanda datata 6 febbraio 2014, pervenuta il 17 febbraio 2014, con la quale la Società MOSAICO S.R.L. ha chiesto la voltura, a proprio favore, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il citato decreto n. 1755 del 25 luglio 2013;

Considerato tutto quanto sopra esposto, si ritiene di procedere alla voltura e alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1755 del 25 luglio 2013;

Constata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore ed acquisita agli atti;

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

DECRETA

Art. 1 - E' volturata, a favore della Società MOSAICO S.R.L. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 03506890247, l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 1755 del 25 luglio 2012.

<u>Art. 2</u> - All'Allegato C, "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", "RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO", al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012, la Tabella 1 viene sostituita dalla seguente:

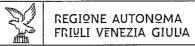
Tab. 1- Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente	
Gestore dell'impianto Società MOSAICO S.R.L.		FURIO AZZOPARDO	
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i individuate da comunica		
Autorità competente Regione Friuli Venezia Giulia		Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento Provinciale di Udine	

<u>Art. 3</u> - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel decreto n. 1755 del 25 luglio 2012.







Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna

Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico

tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - UD/AIA/2

Decreto n. 1 80 🏌

Trieste, 3 0 LUG. 2013

Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. Proroga del termine per l'adempimento ad una prescrizione contenuta nell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012.

Società BURGO GROUP S.p.A.

IL DIRETTORE

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso) e s.m.i.;

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Visti gli articoli 1 e 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16, (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 1755 del 25 luglio 2012, con il quale è stata rilasciata, a favore della Società BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 13051890153, l'autorizzazione integrata ambientale, per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al punto 6.1, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), siti in Comune di Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15;

Considerato che all'Allegato C, "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", "ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE", "PARAMETRI DA MONITORARE", "Rumore", al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012, è stata inserita la prescrizione per la quale la Società BURGO GROUP S.p.A. deve eseguire, entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'articolo 23 della legge regionale n. 16 del 18 giugno 2007 ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, delle misure fonometriche presso il perimetro del proprio comprensorio produttivo, nelle postazioni di misura individuate nella seguente Tabella:

P1	via Zamparo, presso abitazioni
P2	rotonda Via Chiamue, via Pirelli, via della Cartotecnica, via dell'Industria: presso abitazioni inizio via Chiamue
Р3	via Pirelli, all'altezza della mensa aziendale
P4	via P.F.Calvi : presso abitazione inizio della via

Preso atto che con la deliberazione della Giunta del Comune di Tolmezzo n. 5 del 19 febbraio 2013, è stato approvato, ai sensi dell'articolo 23 della legge regionale 16/2007 e smi, il Piano Comunale di classificazione acustica;

Vista la nota prot. n. 35 – 2013 datata 3 luglio 2013, con la quale la Società ha chiesto una proroga di 3 mesi, del termine per l'adempimento alla succitata prescrizione inerente l'esecuzione di misure fonometriche di impatto acustico;

Preso atto che la Società ha motivato la richiesta di proroga con il fermo produttivo degli impianti di tranciatura legname sottoposti a manutenzione straordinaria, che si concluderà presumibilmente in 3 mesi, per cui le misure fonometriche effettuate nei tempi previsti dalla prescrizione in argomento, non sarebbero rappresentative del flusso produttivo e non soddisferebbero l'indicazione di ARPA di eseguire tali misurazioni con gli impianti di tranciatura in funzione;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di accogliere la richiesta della Società e di concedere conseguentemente la proroga di 3 mesi e pertanto fino al 19 novembre 2013, del termine per l'adempimento alla prescrizione in argomento, contenuta nell'Allegato C, "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", "ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE", "PARAMETRI DA MONITORARE", "Rumore", al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012;

Visto l'articolo 66, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

DECRETA

Art. 1 - E' prorogato di 3 mesi e pertanto fino al 19 novembre 2013, il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato C, "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", "ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE", "PARAMETRI DA MONITORARE", "Rumore", al decreto n. 1755 del 25 luglio 2012, per la quale la Società BURGO GROUP S.p.A. deve eseguire, entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'articolo 23 della legge regionale n. 16 del 18 giugno 2007 ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, delle misure fonometriche presso il perimetro del proprio comprensorio produttivo, nelle postazioni di misura individuate nella seguente Tabella:

P1	via Zamparo, presso abitazioni
P2	rotonda Via Chiamue, via Pirelli, via della Cartotecnica, via dell'Industria: presso abitazioni inizio via Chiamue
Р3	via Pirelli, all'altezza della mensa aziendale
P4	via P.F.Calvi : presso abitazione inizio della via

<u>Art. 2</u> - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel citato decreto n. 1755 del 25 luglio 2012.



ambd2



Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna

Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 1755

STINO - UD/AIA/2

D.Lgs. 152/2006. Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al punto 6.1, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e successive modifiche ed integrazioni (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e di un impianto di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e successive modifiche ed integrazioni (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno).

Società BURGO GROUP S.p.A.

IL DIRETTORE

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso) e s.m.i.;

Visto il decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 (Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e successive modifiche ed integrazioni, che sostituisce ed abroga il decreto legislativo 59/2005;

Considerato che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal citato decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato XI, alla parte seconda, del decreto legislativo medesimo e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

Visto il decreto ministeriale 31 gennaio 2005, con il quale sono state emanate le linee guida per alcune attività elencate nell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (ora

allegato VIII al decreto legislativo 152/2006);

Visto il decreto legge 30 ottobre 2007, n. 180 (Differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie), convertito con modificazioni dalla legge 19 dicembre 2007, n. 243;

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti gli articoli 1 e 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visti i commi da 22 a 27 bis, dell'articolo 6, della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), come modificato dall'articolo 2 della legge regionale 16/2008 ed ulteriormente modificato dall'articolo 127 della legge regionale 21 ottobre 2010, n. 17 (Legge di manutenzione dell'ordinamento regionale 2010), che dispongono in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) che dispone in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Vista la delibera della Giunta regionale n. 3153 del 23 ottobre 2000, con la quale:

- sono state autorizzate, in via definitiva, ai sensi dell'articolo 13 del d.p.r. 203/88, le emissioni in atmosfera, per i punti di emissione n. 35, 36, 37, 190, 294, 62, 63, 99 e 109, relativamente all'impianto per la produzione di carta, ubicato in Comune di Tolmezzo (UD), via Fortunato Calvi, 15, da parte della Società Cartiere Burgo S.p.a. con sede legale in Comune di Terzuolo (CN), via Roma, 26;
- è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale all'impianto di produzione carta sito in Comune di Tolmezzo (UD);

SCARICHI IDRICI

Vista l'autorizzazione del Comune di Tolmezzo (UD) n. 03 / S / 08 del 3 ottobre 2008, con la quale il sig. Alzetta Arno, in qualità di direttore di stabilimento della Società Burgo Group S.p.a. con sede in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, è stato autorizzato, fino al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale di cui all'articolo 5, comma 1, del decreto legislativo 59/2005, ad effettuare lo scarico sul suolo e negli strati superficiali del sottosuolo, delle acque reflue assimilate alle domestiche, provenienti dalla SALA 1 dell'insediamento sito in Tolmezzo, via Fortunato Calvi, 15, in cui si svolge l'attività di produzione di carta per imballo, carta per stampa e carta per scrivere e cellulosa al solfito di calcio;

Vista l'autorizzazione del Comune di Tolmezzo (UD) n. 07 / A / 08 del 3 ottobre 2008, con la quale il sig. Alzetta Arno, in qualità di direttore di stabilimento della Società Burgo Group S.p.a. con sede in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, è stato autorizzato, fino al

rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale di cui all'articolo 5, comma 1, del decreto legislativo 59/2005, ad immettere nella rete fognaria comunale, lo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche, provenienti dai LOTTI I e II, dell'insediamento sito in Tolmezzo, via Fortunato Calvi, 15;

Visto il decreto n. 1568 del 11 luglio 2005, del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, con il quale, ai sensi dell'articolo 5, comma 3, del decreto legislativo 59/2005, è stato stabilito, in relazione alle attività di fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose e di fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno, il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando per l'incombente la data del 30 novembre 2005;

Vista la domanda del 30 novembre 2005, con la quale la Società CARTIERE BURGO S.p.A. con sede legale in Comune di Terzuolo (CN), via Roma, 26, identificata dal codice fiscale 13051890153, ha chiesto, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, del decreto legislativo 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 59/2005, del funzionamento di un impianto di cui punto 6.1, lettera a), dell'Allegato I, al decreto legislativo 59/2005, (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e di un impianto di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato I, al decreto legislativo 59/2005, (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), siti in Comune di Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15;

Vista la nota prot. ALP.10-46860-UD/AIA/2 del 29 dicembre 2005, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine e ad ARPA FVG, la documentazione relativa alla domanda di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP.10-46895-UD/AIA/2 del 29 dicembre 2005, con la quale il Servizio competente ha comunicato, ai sensi dell'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda presentata dalla Società;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Sole 24 Ore" del 14 gennaio 2006, dell'annuncio previsto all'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005;

Considerato, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra, ai sensi dell'articolo 5, comma 8, del decreto legislativo 59/2005;

Vista la nota prot. n. ALP.10-2174-UD/AIA/2 del 20 gennaio 2006, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società di fornire un'ulteriore copia della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale al fine di trasmetterla al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento;

Vista la nota del 20 gennaio 2006, pervenuta il 23 gennaio 2006, con la quale la Società ha fornito la copia aggiuntiva richiesta con la citata nota regionale del 20 gennaio 2006;

Vista la nota prot. n. ALP.10-2670-UD/AIA/2 del 24 gennaio 2006, con la quale il Servizio competente ha inviato al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento l'ulteriore copia della documentazione riguardante l'autorizzazione

integrata ambientale fornita dalla Società;

Vista la nota prot. n. 2337/2006/TS/GRI/107 del 20 febbraio 2006, con la quale ARPA FVG, presa visione della documentazione inerente la richiesta di autorizzazione integrata ambientale della Società Cartiere Burgo S.p.a., ha chiesto delle integrazioni documentali;

Vista la nota prot. n. ALP.10-16374-UD/AIA/2 del 16 maggio 2006, con la quale il Servizio competente ha inviato alla Società copia della citata nota di ARPA FVG prot. n. 2337/2006/TS/GRI/107 del 20 febbraio 2006, affinché la stessa possa dare riscontro, entro 60 giorni dal ricevimento della nota medesima, alle richieste di ARPA;

Vista la nota del 12 luglio 2006, pervenuta il 18 luglio 2006, con la quale al Società ha inviato la documentazione integrativa richiesta da ARPA FVG con la citata nota del 20 febbraio 2006:

Vista la nota prot. n. ALP.10-25876-UD/AIA/2 del 11 agosto 2006, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG e al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento, copia della documentazione integrativa fornita dalla Società con la nota del 12 luglio 2006;

Atteso che con nota prot. n. 28092 del 30 agosto 2006, il Comune di Tolmezzo ha inviato la nota prot. n. 3791/1186 dip del 30 gennaio 2006, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli" ha:

- suggerito l'adozione di un provvedimento di classificazioni di Cartiere Burgo S.p.a. quale Industria insalubre di prima classe, aggiornato al decreto 5 settembre 1994;
- proposto alcune prescrizioni di carattere igienico sanitario a tutela della salute pubblica;
- suggerito di porre particolare attenzione al fattore di rischio rumore, avviando azioni atte a garantire, nelle aree residenziali contigue allo stabilimento, livelli massimi di rumore congruenti con la destinazione d'uso di tali aree;

Atteso che:

- con atto repertorio n. 194397 e raccolta n. 34004, redatto, in data 30 novembre 2006, dal notaio dott. Giuseppe Boschetti, la Società Cartiere Marchi S.p.a. con sede in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, si è fusa per incorporazione nella Società Cartiere Burgo S.p.a. con sede in Verzuolo (CN), via Roma, 26;
- per effetto di tale fusione la società incorporante ha assunto la nuova denominazione di BURGO GROUP S.p.A.;

Vista la nota del 15 gennaio 2007, con la quale la Società Burgo Group S.p.a. ha comunicato, tra l'altro, il trasferimento della sede legale da Verzuolo (CN), via Roma, 26 ad Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1;

Vista la nota prot. n. ALP.10-4371-UD/AIA/2 del 2 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società di inviare, entro 10 giorni dal ricevimento della nota stessa, un'ulteriore copia di tutta la documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale già presentata;

Vista la nota del 14 febbraio 2007, con la quale la Società ha fornito:

- la copia supplementare della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale, come richiesto con la citata nota regionale del 2 febbraio 2007;
- copia del Certificato SGS-COC-2558 relativo al riconoscimento che il sito promuove la gestione sostenibile delle foreste e produce carte FSC, copia del Certificato IT06/0959 relativo alla conformità del sistema di gestione ambientale alla norma ISO 14001 Ed. 2004;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7597-UD/AIA/2 del 28 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato all'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli" la documentazione presentata dalla Società con la nota del 14 febbraio 2007;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7630-UD/AlA/2 del 28 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG e al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento, copia dei citati certificati SGS-COC-2558 e IT06/0959;

Vista la nota prot. n. 12457/4409 dip del 5 aprile 2007, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli", presa visione della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale fornita dalla Società e richiamati i contenuti del parere espresso con la citata nota prot. n. 3791/1186 dip del 30 gennaio 2006, ha espresso le proprie valutazioni e dato appositi suggerimenti riguardo le emissioni in atmosfera;

Vista la nota prot. n. ALP.10-20214-UD/AIA/2 del 25 giugno 2007, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società di inviare, due copie aggiuntive di tutta la documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale già presentata;

Visto il verbale della prima seduta della conferenza di servizi svoltasi in data o, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- il rappresentante della Regione, dopo una breve introduzione dell'attività svolta presso lo stabilimento sito in Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15, ha dato lettura della nota di ARPA FVG prot. n. 2337/2006/TS/GRI/107 del 20 febbraio 2006, evidenziando le richieste dell'Agenzia medesima;
- il rappresentante della Società ha comunicato di aver già fornito, con nota del 12 luglio 2006, pervenuta il 18 luglio 2006, la documentazione integrativa richiesta da ARPA FVG;
- il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota dell'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli" prot. n. 12457/4409 dip del 5 aprile 2007;
- il rappresentante del Comune di Tolmezzo fa proprie le determinazioni contenute nella nota dell'Azienda per i servizi sanitari;
- il rappresentante dell'AATO ha posto all'attenzione dei partecipanti alla Conferenza di servizi le competenze dell'autorità stessa;
- il Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento ha fatto presente che per i primi 5 anni di gestione l'impianto consortile dovrebbe essere gestito da una Società costituita da Passavant Fadalti e che successivamente la gestione passerà ad un soggetto definito dall'AATO, sulla base della normativa vigente;
- la Conferenza di servizi ha concordato che:
 - 1) gli scarichi dello stabilimento che verranno convogliati al depuratore consortile saranno autorizzati direttamente dal gestore del depuratore e pertanto non vengono ricompresi nel procedimento finalizzato al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;
 - 2) lo scarico S3 Roggia di Tolmezzo, attualmente gestito dal Commissario, viene ricompresso nel procedimento di autorizzazione integrata ambientale, subordinando l'efficacia dell'autorizzazione, per lo scarico medesimo, al superamento della fase commissariale:
- la Conferenza di servizi ha sospeso i propri lavori, in attesa delle integrazioni documentali richiesta dall'azienda per i servizi sanitari;

Vista la nota del 13 settembre 2007, con la quale la Società ha inviato:

- 2 copie della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale, richieste

con la citata nota regionale del 25 giugno 2007;

- copia aggiornata con la nuova ragione sociale dei certificati IT95/0027, IT05/0936 e SGS-COC-2122, realtivi al riconoscimento di Ente terzo che il sito opera nel rispetto delle norme UNI EN ISO 9001:2000, UNI EN ISO 14001:2004 e per al gestione sostenibile delle foreste;

Vista la nota prot. n. ALP. – 30832 – UD/AIA/2 del 9 ottobre 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato all'AATO "Centrale Friuli" e alla Società per la Gestione Impianto Alto Tagliamento S.r.l., copia di tutta la documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP. – 31001 – UD/AIA/2 del 10 ottobre 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli" e al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento, copia aggiornata dei certificati trasmessi dalla Società con la nota del 13 settembre 2007:

Vista la nota del 17 gennaio 2008, con la quale la Società ha inviato, unitamente ad una descrizione dello stato autorizzativo degli scarichi idrici ed al decreto n. 2606 del 22 novembre 2007, di concessione alla derivazione di acqua, le integrazioni documentali richieste in sede di Conferenza di servizi;

Vista la nota del 7 maggio 2008, con la quale la Società ha inviato documentazione tecnica riguardante "Adeguamenti emissioni in atmosfera";

Vista la nota del 7 agosto 2008, con la quale la Società ha inviato, in numero di 10 copie, la documentazione tecnica già presentata con la citata nota del 7 maggio 2008;

Vista la nota prot. n. ALP. – 23814 – UD/AlA/2 del 19 agosto 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento, all'AATO "Centrale Friuli" e alla Società per la Gestione Impianto Alto Tagliamento S.r.l., la documentazione tecnica riguardante "Adeguamenti emissioni in atmosfera", fornita dalla Società con le note del 7 maggio 2008 e 7 agosto 2008;

Vista la nota prot. n. 30667/9849 dip. del 11 settembre 2008, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli", ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza in materia di tutela della salute pubblica, riguardo gli interventi messi in atto dalla Società Burgo Group S.p.a. presso il sito di Tolmezzo, come descritti nella documentazione tecnica fornita dalla Società stessa:

Vista la nota del 4 novembre 2008, con la quale la Società ha inviato copia delle autorizzazioni allo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche negli strati superficiali del suolo ed in fognatura, rilasciate dal Comune di Tolmezzo (UD;

Vista la nota del 20 novembre 2008, con la quale la Società ha trasmesso la Dichiarazione del Gestore dell'impianto asseverata presso il Tribunale di Tolmezzo e la quietanza riguardante il pagamento della tariffa per l'attività istruttoria;

Vista la nota prot. n. ALP. – 35816 – UD/AlA/2 del 17 dicembre 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento, all'AATO "Centrale Friuli" e alla Società per la Gestione Impianto Alto Tagliamento S.r.l., la documentazione di cui alla citata nota della Società di data 4 novembre 2008;

Vista la nota del 31 agosto 2009, con la quale la Società ha inviato, unitamente a copia del contratto Appalto di Servizio fra la Società Tolmezzo Depur S.r.l., gestore dell'impianto di depurazione e la Società Burgo Group S.p.a., un aggiornamento spontaneo della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. ALP. – 18918 – UD/AIA/2 del 23 marzo 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", al Commissario delegato per l'emergenza socio-ambientale dell'Alto Tagliamento, all'AATO "Centrale Friuli" e alla Società per la Gestione Impianto Alto Tagliamento S.r.l., la documentazione di cui alla nota della Società del 31 agosto 2009;

Vista la nota del 27 ottobre 2011, con la quale al Società ha inviato un aggiornamento spontaneo della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale costituito da una Relazione tecnica aggiornata, dalla proposta del Piano di Monitoraggio e Controllo aggiornato, dai certificati relativi ai Sistemi di Gestione ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004, dello STD FSC-STD-40-040 V2-0 e dello STD PEFC Annex 4;

Vista la nota prot. n. ALP. – 36492 – UD/AIA/2 del 2 novembre 2011, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", a Carniacque S.p.a., a Tolmezzo Depur S.r.l. e all'AATO "Centrale Friuli", la documentazione di cui alla nota della Società di data 27 ottobre 2011;

Vista la nota del 23 aprile 2012, con la quale la Società ha inviato un aggiornamento spontaneo della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale costituito dal documento "Potenzialità termica ei sistemi di riscaldamento civile", dalla copia della "Procedura Gestione Strumento analisi della SO2 – Anno 2001 e dalla copia della "Relazione Rumore Esterno – Anno 2011:

Vista la nota prot. n. ALP. – 15814 – UD/AlA/2 del 30 aprile 2012, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Tolmezzo, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 3 "Alto Friuli", a Carniacque S.p.a., a Tolmezzo Depur S.r.l. e all'AATO "Centrale Friuli", la documentazione di cui alla nota della Società di data 23 aprile 2012;

Visto il verbale della seconda seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 11 maggio 2012, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- il rappresentante della Regione ha dato lettura della relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente con la collaborazione degli Enti coinvolti;
- la Conferenza di servizi ha dato luogo ad una approfondita discussione in merito ai reflui prodotti dalla società;
- il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota Prot. n. 2012/60193 del 10 maggio 2012, con la quale la Provincia di Udine ha formulato delle osservazioni;
- il rappresentante della Tolmezzo Depur ha dichiarato che la stessa sta gestendo l'impianto Consortile di Tolmezzo nel rispetto dell'autorizzazione allo scarico rilasciata dalla Provincia di Udine con Determinazione del 30 ottobre 2008, n. 2008/6458.
- il rappresentante di ARPA consegna la nota prot. n. 3794 del 10 maggio 2012 con allegata la bozza del Piano di Monitoraggio e Controllo
- la Conferenza di servizi dopo aver valutato, modificato ed integrato la relazione istruttoria proposta da Servizio competente, ha proceduto alla sua approvazione;

Vista la nota prot. n. 14001/3758 dip. del 7 maggio 2012, pervenuta il 15 maggio 2012, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli" comunica il permanere della validità dei contenuti dei precedenti propri pareri espressi con le note prot. n. 12457/4409 del 5 aprile 2007 e prot. n. 30667/9849 del 11 settembre 2008;

Preso atto che la Provincia di Udine, l'Azienda per i servizi sanitari n. 3 "Alto Friuli" e l'AATO "Centrale Friuli", non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 11 maggio 2012 e che, per effetto dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 29 octies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un impianto che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001, l'autorizzazione medesima è rinnovabile ogni sei anni;

Visto il certificato ITo5/0936 di conformità ai requisiti di UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), avente validità fino al 14 luglio 2014, emesso dalla Società SGS ITALIA S.p.A. – Systems & Services Certification, con sede in Milano, via G. Gozzi, 1/A, a favore della Società Burgo Group S.p.A. per l'attività di "Ricerca, sviluppo e produzione di: carte patinate con e senza legno, cellulosa Kraft ed ecf, carta da giornale a partire da carta da macero, pasta di cellulosa (senza cloro elementare) per uso cartario, carte naturali fini, speciali e kraft di varia grammatura, in bobina, in formato ed in risme impaccate, lignin sulfonato di calcio e suoi derivati in soluzioni acquose e in polvere", svolta presso il sito operativo di Tolmezzo (UD), via Pier Fortunato Calvi, 15;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Atteso che l'autorizzazione settoriale di cui alla delibera della Giunta regionale n. 3153 del 23 ottobre 2000, pur se intestata alla Società Cartiere Burgo S.p.a., viene comunque sostituita con la presente autorizzazione integrata ambientale rilasciata a favore della Società Burgo Group S.p.a.;

Visto l'articolo 66, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

DECRETA

Art. 1 - E' rilasciata, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale, per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al punto 6.1, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti

industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e di un impianto di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), siti in Comune di Tolmezzo (UD), via P. F. Calvi, 15, da parte della Società BURGO GROUP S.p.A. con sede legale in Altavilla Vicentina (VI), via Piave, 1, identificata dal codice fiscale 13051890153.

Art. 2 - L'autorizzazione di cui all'articolo 1 comprende:

- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- autorizzazione allo scarico (capo II, del titolo IV, della parte terza, del decreto legislativo 152/2006).
- **Art. 3 -** La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti di seguito indicati:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

- delibera della Giunta regionale n. 3153 del 23 ottobre 2000;

SCARICHI IDRICI

- autorizzazione del Comune di Tolmezzo (UD) n. 03 / S / 08 del 3 ottobre 2008;
- autorizzazione del Comune di Tolmezzo (UD) n. 07 / A / 08 del 3 ottobre 2008.
- <u>Art. 4</u> La durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **6 (sei)** anni dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
- <u>Art. 5</u> La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate nell'**allegato** A al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati **nell'allegato** B al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e controllo indicato **nell'allegato** C al decreto stesso.
- <u>Art. 6</u> Per quanto non espressamente disposto nella presente autorizzazione, il gestore dell'impianto applica le disposizioni del decreto legislativo 152/2006.
- <u>Art. 7</u> Qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.
- <u>Art. 8</u> La Società, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 29 quattuordecies, comma 4. La medesima comunicazione viene indirizzata anche ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA.
- Art. 9 L'Ente di controllo (ARPA) accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore dell'impianto, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore dell'impianto, degli obblighi di comunicazione.
- Art. 10 L'Ente di controllo (ARPA) comunica al Servizio competente e al gestore

dell'impianto, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

- <u>Art. 11</u> Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto legislativo 152/2006, comunica, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 7, del decreto legislativo medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche al Servizio competente.
- **Art. 12 -** La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattuordecies, del decreto legislativo medesimo.
- Art. 13 La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito negli allegati IV e V, al decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e dalla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009, a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato articolo 6, comma 1, che qui di seguito vengono indicate:
- a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno, per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico.
- Art. 14 Il gestore dell'impianto è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 13 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle misure di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006 e delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattuordecies, commi 2 e 6, del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, commi 1 e 4, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.
- Art. 15 Il gestore dell'impianto, alla chiusura definitiva dello stesso, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale di ARPA al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati all'articolo 13 del presente decreto.
- Art. 16 La Società, in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001: 2004,
- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente, alla Provincia di Udine e al Comune di Tolmezzo, il rinnovo (triennale) del certificato IT05/0936 di conformità ai requisiti UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), emesso dalla Società SGS ITALIA S.p.A. Systems & Services Certification, con sede in Milano, via G. Gozzi, 1/A ed avente validità fino al 14 luglio 2014;

b) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente, alla Provincia di Udine e al Comune di Tolmezzo, la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca del certificato stesso.

Art. 17 - Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengano le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo.

Art. 18 - Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio della presente autorizzazione, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può chiedere al Servizio competente di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo medesimo.

Art. 19 - Ai fini della consultazione da parte del pubblico, i documenti e gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione nonchè i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Art. 20 - Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR del Friuli Venezia Giulia, ai sensi dell'articolo 3 della legge 7 agosto 1990, n. 241, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero, in alternativa, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.



ambd2

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

DESCRIZIONE DELL'INSEDIAMENTO

Informazioni generali

Lo Stabilimento di Tolmezzo della Società Burgo Group S.p.A. è sito nella Zona Industriale sud di Tolmezzo in Via P.F. Calvi, n° 15.

Le principali linee di produzione sono dedicate alla fabbricazione di:

- carte naturali fini per uso stampa, scrivere, ufficio, imballaggio alimentare, circa 150.000 tonnellate/anno;
- cellulosa chimica bianchita di abete per uso cartario interno, circa 40.000 tonnellate/anno;
- ligninsulfonato di calcio quale coprodotto della cellulosa, circa 50.000 tonnellate /anno (al secco).

Gli impianti di produzione della cellulosa comprendono tutte le attrezzature necessarie per la trasformazione del legname di acquisto in pasta chimica bianchita ed in ligninsolfonato destinato alla vendita.

Il reparto produzione carta consiste in tre macchine continue e una sezione di allestimento.

Oltre ai vari magazzini materie prime e prodotti finiti, sono presenti una centrale termica per la produzione di vapore ed energia elettrica, turbine per la produzione di energia idroelettrica, le officine per la manutenzione degli impianti.

Il sito dispone di impianti per il trattamento di acque reflue, oltre agli uffici e agli altri servizi tipici di uno stabilimento di medie dimensioni.

La produzione è a ciclo continuo, con impianti funzionanti 24 ore su 24 con saltuarie interruzioni programmate per manutenzione ed una fermata annua generale dello stabilimento della durata di circa 15 gg. nel mese di agosto.

Numero di addetti: 371 (al 31.12.2004)

Tipico orario di lavoro: 06-14, 14-22, 22-06 su tre turni 7 giorni su 7

Giorni lavorativi: 345/anno circa

Superficie totale del sito: 385.000 mq circa

Superficie coperta: 55.000 mg circa

Principali fonti di energia nel sito: Gas, energia elettrica

Tipologia di vettore e di utenze termiche: Vapore surriscaldato

Per quanto riguarda la geologia del territorio, tutta l'area, che interessa il capoluogo e lo stabilimento Cartiere Burgo, è costituita essenzialmente da depositi alluvionali del torrente But e del fiume Tagliamento. In particolare, la zona dello stabilimento è stata classificata

come GSM (ghiaia, sabbia con umo e argilla maggiori del 25%).

La falda acquifera di tipo freatico è stata rilevata ad una profondità variabile stagionalmente da -6 / -7 metri a -15 / -20 metri. In occasione di piene fluviali o di apporti diretti di natura meteorica, può raggiungere quota di -3 / -4 metri.

A profondità superiori a -20 metri si possono incontrare strati conglomerati più o meno fratturati con diversi spessori.

Lo stabilimento si trova in una zona classificata ad alto rischio sismico.

CICLI PRODUTTIVI

Nello Stabilimento Burgo Group S.p.a. di Tolmezzo si realizzano due cicli produttivi tra loro interconnessi:

- 1) La produzione di cellulosa chimica bianchita da legno di abete (quantità annua circa 40.000
- t). Questa lavorazione origina, come sottoprodotto, il ligninsulfonato di calcio (quantità annua circa 50.000 t) che viene venduto sia in soluzione acquosa al 55 %, sia essiccato.
- 2) La produzione di carte naturali fini per uso stampa e imballaggio alimentare a partire da cellulosa di acquisto e da cellulosa da legno preparata a Tolmezzo (quantità annua circa **150.000 t**).

Di seguito i due cicli sono scomposti nelle principali fasi di lavoro che sono descritte in dettaglio.

PRODUZIONE CARTA

LINEA 1

Macchina Continua Yankee Dorries-Fullner-Beloit (costruzione 1941)

Intervallo grammature prodotte: 18-35 gr/mq

Velocità max: 550 m/min

Carte veline naturali da imballaggio e per accoppiamento

LINEA 2

Macchina Continua Yarikee Carcano-Beloit-Escher Wyss (costruzione 1959)

Intervallo di grammature prodotte: 35-130 gr/mq

Velocità max: 320 m/min

Carte naturali monolucide per imballaggio e affisso

LINEA3

Macchina Continua Beloit- Valmet (1963)

Intervallo di grammature prodotte: 60-140 gr/mq

Velocità max: 850 m/min

Carte per stampa, fotocopie, uso tecnico

ALLESTIMENTO

4 Bobinatrici

2 Ribobinatrici

1 Imballo rotoli Lamb

1 Imballarisme/Impaccatrice Wrapmatic GRV

2 Taglierine Jagenberg Synchro

2 Taglierine Will per risme

Linea Wrapmatic per imballaggio, controllo, inscatolamento, legatura, pallettizzatrice

LINEA PRODUZIONE CELLULOSA - LIGNINSULFONATO

Impianto installato nel 1933

Materia prima utilizzata: abete rosso

Cellulosa di abete al solfito Bianchita (potenzialità 140 t/g)

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Descrizioni dei camini con emissioni significative

In tabella sono elencati i camini nei quali sono convogliate le emissioni in atmosfera significative con l'indicazione dei reparti di provenienza.

Camini con emissioni significative

Apparecchiatura	Fase produttiva	Parametri analizzati	Frequenza controllo secondo autorizzazione regionale n° 3153 del 23.10.2000
Cicloni caricamento chips ai bollitori	Cottura del legno	Polveri	Annuale
Scrubber post Niro	Impianto ligninsolfonato	Polveri, SO2	Annuale
Scrubber post Lurgi	Impianto ligninsolfonato	Polveri, SO2	Annuale
Caldaia Breda	Centrale termoelettrica	Ossidi di azoto come NO2) e ossidi di zolfo (come SO2)	Annuale
Caldaia Macchi	Centrale termoelettrica	Ossidi di azoto (come NO2) e ossidi di zolfo (come SO2)	Annuale
Separatore stazione rilancio refili	Allestimento carta	Polveri	Annuale
Abbattitore anidride solforosa	Impianti vari *	Ossidi di zolfo (come SO2)	Annuale
Caldaie ad olio diatermico	Centrale termoelettrica	Ossidi di azoto (come NO2)	Annuale

^{*} Nell'abbattitore vengono convogliate le emissioni provenienti da: preparazione liscivio (2.1.2), lavaggio e depurazione pasta cellulosa, impianto ligninsulfonato.

Gli altri camini presentano sfiati definiti non significativi.

Α	Caldaia riscaldamento ambienti — Uffici Palazzina Direzione
В	Caldaia riscaldamento ambienti - Ufficio ricevimento legname
C	Caldaia per riscaldamento aria da insufflare sul mucchio legno chippato in costruzione

Approvvigionamento acqua

Lo stabilimento ha le seguenti fonti di approvvigionamento dell'acqua:

- 1. Condotta Forzata Ambiesta per l'alimentazione della centrale idroelettrica e per usi industriali.
- 2. Acqua da nº 7 pozzi ubicati nella zona nord ed est dello stabilimento. La qualità dell'acqua prelevata è periodicamente sottoposta ad analisi per determinare l'eventuale presenza di sostanze estranee.
- 3. Acquedotto comunale per usi civili.

Scarichi idrici

Gli scarichi di acque reflue dell'Azienda sono:

- scarico S1 nell'impianto di depurazione Consortile di Tolmezzo;
 comprende:
 - S1(s) scarico sbianche dalle vasche di decantazione aziendali, S1(c) scarico condense da impianto ligninsulfonato
- scarico S2 nell'impianto di depurazione Consortile di Tolmezzo denominato scarico carta, comprende:

reflui da bagnatura legname, reflui preparazione impasti reflui produzione carta

- scarico S3 con conferimento finale in Roggia di Tolmezzo; riceve acque reflue di raffreddamento, dalla centrale termoelettrica e reparti cellulosa e carta distinte nei punti di scarico:
 - S3(1) scarico centrale termoelettrica
 - S3(2) scarico reparti cellulosa
 - S3(3) scarico reparti cellulosa
 - S3(4) scarico reparti carta

oltre al rilascio idrico da produzione idroelettrica e ad acque meteoriche non di prima pioggia, acque che non rientrano nella disciplina delle acque reflue

- scarico S4 acque reflue domestiche avviate nella pubblica fognatura.
- scarico S5 acque reflue domestiche scaricate al suolo

Emissioni sonore

Llo stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo presenta alcune sorgenti che possono generare emissioni sonore che interessano l'ambiente esterno circostante

Nella tabella seguente sono indicate le sorgenti di rumore esterno e le aree produttive in cui sono localizzate. Le sorgenti di rumore esterno sono prevalentemente concentrate lungo i lati

Ovest e Nord-Ovest dello Stabilimento, in corrispondenza dei reparti di produzione carta (R3-4), e lungo il lato Sud, verso il quale sono rivolte la sala tranciatura con il piazzale legname (R1), l'impianto preparazione liscivio (R2) e la centrale termoelettrica (R5).

Fase di processo	Sorgente sonora	Fonti di Rumore Esterno
Sala tranciatura e piazzale legname	R1	Soffiante alimentazione mucchio legname chippato
Impianto preparazione liscivio cottura legname	R2	Carico calcare a torri Jenssen (discontinuo)
Produzione carta PM^l-2-3	R3 R4	Estrattori vapore da cappa PM^3; Pompe vuoto nash
Centrale termoelettrica e servizi di stabilimento	R5	Sfiati di vapore in atmosfera

In data 20 settembre 2000 sono state eseguite delle rilevazioni fonometriche, diurne e notturne, in quattro postazioni al confine dello Stabilimento, e precisamente in tre punti lungo il lato Nord dello stabilimento, in prossimità della strada provinciale e di alcune abitazioni e un punto in direzione Sud-Est all'estremità dello stabilimento, in prossimità della Superstrada

Le misurazioni, finalizzate alla verifica del criterio assoluto (secondo il DPCM 01.03.199 1), sono state effettuate con gli impianti dello Stabilimento in funzione. Il tecnico competente ha assunto come valore di emissione acustica dell'insieme della Cartiera le misure realizzate in notturno, in quanto le più indicative dell'effettiva emissione della stessa perché le modalità di funzionamento degli impianti sono uguali e meno disturbata da fattori esterni

Nel complesso, le emissioni sonore dello stabilimento risultano in linea sia con quanto previsto dal DPCM 01.03.1991 per le zone industriali (limite diurno 70 dB(A); limite notturno 70 dB(A)), sia con quanto previsto per una eventuale zonizzazione acustica del territorio. Inoltre, secondo quanto stabilito per gli impianti a ciclo continuo dal decreto del Ministero dell'Ambiente del 11.12.1996, art.3 comma 1, lo stabilimento Burgo non risulta soggetto alla verifica del criterio differenziale in quanto rispetta il limite assoluto di immissione sonora.

Dall'ultima valutazione di impatto acustico, non ci sono state variazioni significative del processo.

Rifiuti

L'impianto non riceve rifiuti. I i rifiuti prodotti dall'impianto vengono gestiti con le modalità del deposito temporaneo.

SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

Lo Stabilimento impiega i seguenti sistemi di contenimento/abbattimento:

Emissioni in atmosfera:

1. sistema meccanico centrifugo per l'abbattimento delle polveri eventualmente trasportate durante il trasferimento del legno chippato dal deposito ai bollitori; la funzionalità dell'

attrezzatura viene verificata giornalmente dagli operatori addetti al Reparto. Eventuali anomalie vengono gestite dalla Manutenzione di Pronto Intervento con massima priorità.

- 2. Sistemi di depolverazione a umido per l'abbattimento delle polveri eventualmente sfuggite dai separatori a ciclone a valle delle linee di atomizzazione ligninsulfonato. Seguendo la filosofia del ciclo chiuso delle acque, tali abbattitori a umido utilizzano un flusso che viene riciclato nel sistema fino al raggiungimento della concentrazione opportuna dopodichè introdotto nella linea Concentratori liscivio. La funzionalità dell'attrezzatura viene verificata giornalmente dagli operatori addetti al Reparto. Eventuali anomalie vengono gestite dalla Manutenzione di Pronto Intervento con massima priorità.
- 3. Sistema di assorbimento chimico della SO2 convogliata dal Reparto produzione Cellulosa e Ligninsulfonato; l'impianto, installato nel 1999, neutralizza l'anidride solforosa in due stadi successivi tramite una soluzione di idrossido di sodio. Il flusso così creatosi viene scaricato nell'impianto di trattamento acque. La funzionalità dell'attrezzatura viene verificata giornalmente dagli operatori addetti al Reparto. Eventuali anomalie vengono gestite dalla Manutenzione di Pronto Intervento con massima priorità.
- 4. Sistema di depolverazione a umido per l'abbattimento di polveri derivate dal trasferimento dei rifihi di carta diversi punti di raccolta, imballaggio e utilizzo dei fogliacci asciutti. La funzionalità dell'attrezzatura viene verificata giornalmente dagli operatori addetti al Reparto. Eventuali anomalie vengono gestite dalla Manutenzione di Pronto Intervento con massima priorità.

Scarichi idrici:

- sistema di abbattimento dei solfiti tramite torre di strippaggio con vapore. L'impianto installato nel 1999, recupera l'anidride solforosa dai reflui di scarico destinati alla sezione Anaerobica del Depuratore Consortile e li invia alla produzione di liscivio per la cottura del legno; tale ciclo chiuso permette il recupero di materia ed il risparmio di Materie prime (Zolfo). L'attrezzatura viene verificata giornalmente dagli operatori addetti al Reparto. Eventuali anomalie vengono gestite dalla Manutenzione di Pronto Intervento con massima priorità.
- in generale gli scarichi idrici diretti sono dotati di strumentazione di monitoraggio/regolazione di pH

Emissioni sonore:

- attività o linea produttiva sottoposta a contenimento emissioni: soffiante alimentazione legname chippato (Ri); carico calcare a Torri Jenssen (R2); pompe vuoto Nash (R3); estrattori vapori da cappa macchina continua 3 (R4); sfiati vapore in atmosfera da Centrale Termoelettrica (R5).
- Tipologia di contenimento adottato:

R1: cabina fonoimpedente

R2: rivestimento interno tramogge con gomme fonoimpedenti

R3: silenziatore assorbitivo su emissione aria in atmosfera e pannellatura fonoimpedente su varco tecnico

R4: silenziatori assorbitivi a setti della Langbein Engelbracht e della Sira

R5: silenziatori reattivi Sira

- caratteristiche fonoassorbenti dei materiali utilizzati: pannellatura fonoassorbente con successive stratificazioni di fibre minerali, antirombo e/o gessi; gomma quattro tele, spessore 2 cm, sostituita ogni tre anni; silenziatori con stratificazione di gesso o di fibre minerali, melammina, tessuto di vetro, e maglie inox a protezione delle fibre minerali.
- livello sonoro ponderato con sistema di contenimento: è il valore rilevato al confine dello Stabilimento (vedi sonogranimi) e indicativamente con valore medio 55 Leq*dB(A).



ALLEGATO A



MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Si fa riferimento all'allegato VI del D.M. 31/01/2005 (Emanazione delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs.372/99)

	MISURE GENERALI	A/NA
Addestramento Tirocinio e sensibilizzazione degli operatori	Il personale è stato sensibilizzato a seguire una politica di risparmio delle risorse idriche attraverso un adeguato controllo delle utenze presenti in Stabilimento. Periodicamente vengono effettuati giri di ispezione per la verifica dello stato di efficienza delle strutture.	A
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo	Tutti gli impianti dello Stabilimento sono stati dotati nei vari adeguamenti e aggiornamenti, di strumentazione di controllo di ultima generazione quali apparecchiature on-line per rilevazione di numerosi parametri di processo e qualitativi. La suddetta strumentazione assicura un continuo controllo dei processi con benefici conseguenti sul fronte qualitativo (assicurare una costanza di qualità, come richiesta dalla norma internazionale UNI EN ISO 9001:2000, per conseguire la soddisfazione del cliente) e sul fronte ambientale (l'ottimizzazione dei processi porta alla minimizzazione degli scarti di produzione con conseguente riduzione dei consumi di energia, acqua e materie prime derivanti dalla loro rilavorazione). I sistemi di supervisione e controllo vengono impiegati anche nella gestione diretta degli impianti di trattamento delle acque reflue. Le strumentazioni sono presidiate in modo continuo dagli operatori di reparto e garantiscono una costante informazione nell'arco delle 24 ore.	A
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti	Lo Stabilimento è provvisto di personale manutentivo operativo su tre turni che provvede ad attuare interventi necessari a garantire l'efficienza degli impianti. Lo Stabilimento si avvale di uno specifico sistema software G.I.Ma.R. con il quale è possibile gestire una adeguata manutenzione preventiva, basandosi sulle ore di vita, sulle avarie accadute, etc., permettendo di minimizzare i possibili imprevisti impiantistici e favorire la riduzione della produzione dei rifiuti.	A

fornitori di legname per cui la corteccia deve risultare assente dall'essenza fornita per cui è stato abolito il passaggio della decorticazione. Aumento dell'efficienza di lavaggio e chiusura del ciclo di lavaggio ce chiusura del ciclo di lavaggio ce chiusura del ciclo di lavaggio chiusura dei cicli e l'aumento dell'efficienza di lavaggio. L'impianto è stato integrato da moderni depuratori a Screen per la cerratura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al disperazione delle acque di cottura prima di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al maplicabile evaporazione e lorre condensate e increato. L'evaporazione foncentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'antinde solforosa attraverso i vapori	MISURE PE	R LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ACQUA	
fornitori di l'egname per cui la correccia deve risultare assente dall'essenza fornita per cui è stato abolito il passaggio della decorticazione. Aumento dell'efficienza di lavaggio e chiusura del ciclo di lavaggio e chiusura del ciclo di lavaggio . L'impianto è stato integrato da moderni depuratori a Screen per la cerratura ottimale a ridotta portata d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di imalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Sbianca verse la Cottra per incompatibilità dei citationi (Sodio idrossio della Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo dei ciclo re elementare pella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inciltre di citudere alcuni cicli del processo di siali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupera o depurazione delle care del contra comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio cince al recupera e l'ambienti del prodocti nei fo	Eliminazione della	Lo Stabilimento ha definito un capitolato di acquisto con i propri	Non
dall'essenza formita per cui e stato abolito il passaggio della decorticazione. Aumento dell'efficienza di lavaggio e chiusura dei cicli di lavaggio e chiusura dei cicli di lavaggio e chiusura dei cicli e l'aumento dell'efficienza di lavaggio. L'impianto è stato integrato da moderni depuratori a Screen per la cerritura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio essausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono visualizzazioni dei trend del iivelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di imalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarcio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo de cloro elementare Dal iscivio che alterrerebbero l'impianti di evaporazione delle acque condensate e loro recupero o delle acque di cottura prima del cicli di Sbianca proporta delle caporazione e le prestazione/concentrazione in fase acida permette incorati di contrato per un pretr	corteccia senza		
Aumento dell'efficienza di lavaggio chiusura del ciclo di lavaggio Cellulosa Dal 2001 il processo di lavaggio in controcorrente (Chemiwasher) che ha permesso la chiusura dei cicli ei l'aumento dell' efficienza di lavaggio e chiusura dei cicli ei l'aumento dell' efficienza di lavaggio. L'impianto è stato integrato da moderni depuratori a Screen per la cerratura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivico essansto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli delle variazioni di portata, preallarmi in caso di imalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarcio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Calcio che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sionaca verso la Cottura per incompatibilità dei cattioni (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizza del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione della evaporazione e Distifiazione	impiego di acqua	dall'essenza fornita per cui è stato abolito il passaggio della	application
dell'efficienza di lavaggio e chiusura del ciclo di lavaggio c. L'impianto de iccito e l'aumento dell' efficienza di lavaggio Cellulosa Screen per la cerrutura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo fiussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o el Sodio Chiusura dei cicli di Sibanca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sibanca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impigo di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permetso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase aci		decorticazione.	
lavaggio e chiusura dei cicli di lavaggio Cellulosa permesso la chiusura dei cicli e l'aumento dell' efficienza di lavaggio. L'impianto è stato integrato da moderni depuratori a Screen per la cerruntura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Sibianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizza del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successiva mente strippati ottenendo recupero di materia. I	Aumento	Dal 2001 il processo di lavaggio Cellulosa è stato dotato di un filtro	A
lavaggio Cellulosa Screene per la cermtura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che la assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di inportata di processo al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di malcanti dell'ambiento di Collumbiento di Collumbiento di Collumbiento di Collumbiento del coloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione e le prestazioni del processi o in grado di consumi direi. Neutralizzazione delle acque di cottura per monograti dell'ambiento all'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di processi con finale cicli di processo di sicura di consumi direi. Il	dell'efficienza di	a multipli stadi di lavaggio in controcorrente (Chemiwasher) che ha	
Screen per la cerrutura ottimale a ridotta portata d'acqua comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al di cicli di Sibianca verso la Cottura per incompatibilità dei chiusura dei cicli di Sibianca verso la Cottura per incompatibilità dei chiusura dei cicli di Sibianca verso la Cottura per incompatibilità dei chiusura dei cicli di Sibianca verso la Cottura per incompatibilità dei chiusura dei cicli di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e le prestazioni del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotto nei fiasa acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile dest	lavaggio e chiusura del		
comportando complessivamente un risparmio energetico dovuto alla minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perditte d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di inmalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo fiussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizza del cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizza del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in	ciclo di lavaggio		
minor quantità d'acqua che deve essere rievaporata per la concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al tratamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in da contenera per la sicure per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e le prestazioni del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodesti nei formulati destinati a mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'amidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretra	Cellulosa		
concentrazione del liscivio esausto. Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di inverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizza del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successi			
Controllo e recupero delle perdite d'acqua La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Sibianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di cottura consorti della processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupera e l'ani			
La recente modifica degli impianti di cottura, lavaggio cellulosa e recupero liscivio hamno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di imalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in Calcio de sclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. A carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recupe			
recupero liscivio hanno permesso di introdurre tecnologie di monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al di calcino di calcino che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupero o dei liudici di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione carta so			
monitoraggio (DCS sistemi di controllo decentrato) in alcuni casi anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di innalzamento di Collusa passando al trattamento acque di cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di que		1	
anche in rete che permettono: visualizzazioni dei trend dei livelli e delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al di contenera dei cicli di Sbianca produce Cellulosa Bianchita al Solfito utilizzando Bisolfito di Calcio che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupero o dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione			
delle variazioni di portata, preallarmi in caso di innalzamento dei livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di protata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in sta	1		
livelli degli stoccaggi e sistemi di autodiagnosi. Si sono inoltre separate e recuperate negli opportuni punti del processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Calcio che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione della liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
processo flussi di diverse caratteristiche (1999-2001 Lavaggio Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli in caso di processo al coloro dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione del recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processo. Il mpiego di serbatoi di accumulo delle acque di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di porduzione carbato i di produzione condensati e successiva riunione cellulosa ma soprattutto di produzione carbato i di contenza contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
Cellulosa). Tali operazioni sono state rese applicabili in quanto si è potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Chiusura dei cicli di Stabilimento di Tolmezzo produce Cellulosa Bianchita al Solfito utilizzando Bisolfito di Calcio che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione depurazione Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali soliftici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbato i atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
potenziato l'impianto di evaporazione/concentrazione del liscivio che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in Lo Stabilimento di Tolmezzo produce Cellulosa Bianchita al Solfito utilizzando Bisolfito di Calcio che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque edi cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di Distipiazione delle acque di produzione cel prestatio atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di		, ,	
che ha assorbito quanto precedentemente destinato al trattamento acque di scarico Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Magnesio o al Sodio Cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e lo prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di solo atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Mon applicabile Non applicabile insolubili inel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del produtti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a riceve			
Chiusura dei cicli in caso di processi al Magnesio o al Sodio Mon applicabile Non Applicabile N			
utilizzando Bisolfito di Calcio che esclude la possibilità di chiusura dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione e le prestazioni del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di	Chinama dai aiali in		NT
dei cicli di Sbianca verso la Cottura per incompatibilità dei cationi (Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Distifiazione delle invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
(Sodio idrossido nella Sbianca). Sbianca in assenza di cloro elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Distifiazione delle acque di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			applicabile
elementare Dal 1994 lo Stabilimento ha dismesso l'utilizzo del cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione depurazione Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di	Transmotor of all board		
cloro elementare nella sbianca della Cellulosa passando all'impiego di sostanze meno aggressive nei confronti dell'ambiente e meglio gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione loro recupero o depurazione Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Il mpiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di			
gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di gestibili per la sicurezza degli addetti. Tale modifica ha permesso inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi ducendo i consumi drici. Non applicabile			
inoltre di chiudere alcuni cicli del processo di sbianca riducendo i consumi idrici. Neutralizzazione delle acque di cottura prima dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di			
Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione depurazione Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di			
Neutralizzazione delle acque di cottura prima della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione depurazione Tecnica non applicata presso lo Stabilimento. La neutralizzazione dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di			
dei liquidi di cottura comporterebbe la formazione di sali solfitici insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di			
della evaporazione - Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione depurazione Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di insolubili nel liscivio che altererebbero l'impatto sugli impianti di evaporazione che prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
Distifiazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di evaporazione e le prestazioni del prodotti nei formulati destinati al mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			applicabile
mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di mercato. L'evaporazione/concentrazione in fase acida permette invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di invece di recuperare l'anidride solforosa attraverso i vapori condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
depurazione condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di condensati e successivamente strippati ottenendo recupero di materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di	_		
materia. Il Depuratore Consortile destinato a ricevere le Condense è strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di di accumenta di produzione contenere acque che vengono recuperate in stadi di	depurazione		
strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di strutturato per un pretrattamento di queste in una sezione anaerobica e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. A Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di	-		
e la successiva riunione dei flussi derivanti dagli altri processi. Impiego di serbatoi di Gli impianti di produzione Cellulosa ma soprattutto di produzione Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			
accumulo delle acque Carta sono progettati per assorbire i picchi di portata attraverso serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di	<u> </u>		
di processo in grado di serbatoi atti a contenere acque che vengono recuperate in stadi di			. A
ANNOTHER FORCED OF THE COSTABLE TO ACCOUNT AND ACCOUNT OF THE COSTABLE TO THE COSTABLE			
	portata		
fluidi di processo e la riduzione del make-up di chimici per la	portata		
preparazione e la produzione dei prodotti intermedi o finiti.			

Impianto primario di	I reflui derivanti dalla produzione Carta subiscono un trattamento di	A
depurazione delle	chiarificazione primaria:	
acque	l'effluente, dopo uno stadio di flocculazione, viene trasferito ad un	
	flottatore (Krofta). I fiocchi formatisi in conseguenza dell'azione di	
•	coagulazione e flocculazione vengono raccolti sulla superficie del flottatore stesso (l'azione è promossa dal moto ascensionale di	
	microbollicine di aria che si libera dopo essere stata insuffiata in	
	pressione nell' acqua di processo ricircolata nel sistema) e vengono	
	raccolte da una coclea. Il flusso concentrato di fibra e carica per la	
	maggior parte viene poi recuperato nel processo di produzione della	
	Macchina Continua 3 mentre l'acqua chiarificata viene destinata	
	allo scarico previa ulteriore sedimentazione in vasca opportuna.	
Trattamento aerobico	Il Depuratore Consortile destinato in futuro al trattamento delle	A
delle acque di processo	acque reflue è stato progettato adottando la tecnica dei Fanghi Attivi	
tramite fanghi attivi o	e comprende anche una sezione anaerobica ed un trattamento	
tecniche equivalenti	chimico-fisico finale.	
Separazione dei cicli	Lo Stabilimento ha già applicato la separazione delle linee idriche	A
delle acque per la	attinte e di scarico per i due reparti produttivi	
produzione di pasta e		
di carta in impianti		
integrati	I cicli delle acque della Sbianca sono strutturati per poter recuperare	A
Riciclo delle acque di diluizione della	quanto scaricato dagli stadi finali in operazione di diluizione e	A
cellulosa	trasporto pasta negli stadi iniziali. Il ciclo della Depurazione	
Condiosa	prevede inoltre uno stoccaggio "tampone" che permette l'utilizzo di	
	acqua a ciclo chiuso nei 4 stadi Cleaner.	
	(Vedi anche il paragrafo Aumento dell'efficienza del lavaggio)	
Sostituzione degli	Nell'ambito della Valutazione del Rischio nell'attività produttiva ed	A
additivi chimici	in particolare del Rischio Chimico (D. Lgvo 25/2002) l'Azienda ha	
pericolosi con analoghi	promosso con costanza l'impiego di additivi meno pericolosi pur	
prodotti a minore	mantenendo la qualità del prodotto finito. La stessa scelta di	
pericolosità	fornitori certificati aventi una politica ambientale positiva ha	
	comportato, nel tempo, il passaggio a prodotti eco- compatibili. Lo	
	Stabilimento esegue un esame iniziale delle schede di sicurezza dei	
	nuovi prodotti proposti prima della loro fornitura al fine di evidenziare, sostituire i materiali risultanti maggiormente dannosi.	
Adozione di misure per	Le fasi principali del ciclo produttivo sono controllate da DCS	A
prevenire la perdita di	presidiati da personale operativo 24/24 h, che evidenziano eventuali	71
controllo del processo e	anomalie. L'operatore ha la possibilità di intervenire secondo tempi	
per ridurre le	e modi adeguati.	
conseguenze di un	-	
incidente		
Miglioramento della	Lo Stabilimento nelle condizioni attuali rispetta i limiti relativi alle	A
gestione dei controlli	emissioni in corpo idrico secondo i Decreti vigenti.	
produttivi a elevato	Le acque prime e seconde del ciclo produttivo provenienti dalla	
utilizzo di acqua,	formazione del foglio sulla tavola piana della macchina continua,	
finalizzato alla minimizzazione dei	vengono reimpiegate in massima parte per la spappolatura della cellulosa utilizzata come materia prima e per la spappolatura dello	
consumi,	scarto di produzione reimmesso nel processo produttivo (fogliacci).	
coerentemente con la	La restante acqua di processo viene inviata ad impianti di recupero	
legislazione nazionale	fibra e carica per poter essere successivamente utilizzata per la	
vigente in materia di	pulizia della tavola piana e la diluizione dell'impasto o altre materie	
scarichi idrici e con gli	prime in macchina continua.	
obiettivi di qualità del	Un'ulteriore chiusura del ciclo è sconsigliabile a causa delle elevate	
corpo ricettore	temperature e salinità delle acque di ricircolo che comporterebbero	
	maggiori rischi di corrosione ed un maggio utilizzo di prodotti	
	chimici necessari per il processo. La specificità inoltre delle carte	
	prodotte nello stabilimento richiede un'elevata pulizia del foglio che	
	verrebbe compromessa in caso di eccessive chiusure di cicli.	
	Quanto sopra vale anche per il requisito di alimentarietà che deve essere posseduto da alcune carte di nostra produzione.	
	cosoro possociato da atomio carto di nostra produziono.	

Minimizzazione del	Vedi capoverso precedente.	A
consumo d'acqua, in		
funzione del prodotto		
desiderato, aumentando		
il riciclo e la corretta		
gestione delle		
utenze.Gestione degli		
effetti indesiderati		
derivanti da un più		
alto grado di chiusura		
dei cicli delle acque	T 1: CC 11 (1:4) 11 ((-1	
Raccolta delle acque di	Le acque di raffreddamento e di tenuta sono collettate	A
raffreddamento e di	separatamente dalle acque di processo e sono scaricate nel Canale	
tenuta, loro riutilizzo o	Interno (Scarico S3).	
scarico in condutture	,	
separate dall'acqua di		
processo Treattements	Il Donuratore Consortile destinate in future at trettements della	
Trattamento	Il Depuratore Consortile destinato in futuro al trattamento delle	A
secondario o biologico	acque reflue è stato progettato adottando la tecnica biologica dei Fanghi Attivi ed il successivo impiego di un stadio secondario di	
delle acque reflue,	chiarificazione.	
seguito se necessario, da un trattamento	CILIATITICAZIONE.	
chimico secondario di		
precipitazione e		
flocculazione.		
Hottulazione.		
MOTIOE	ED I A DIDITIONE DELLE EMISSIONILINI ADIA	
	ER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ARIA	
Raccolta delle	Le emissioni del reparto Cellulosa che comportavano l'introduzione	Α
emissioni di SO ₂	nell'ambiente di S02 sono state convogliate nel 1999 in un sistema	
	di abbattimento a umido in due stadi. I gas sono trattati in	
	controcorrente con una soluzione leggermente alcalina e	
	successivamente convogliati nell'impianto di trattamento dei reflui.	
	Le campagne di rilevamento effettuate dalla A.S.S. n° 3 "Alto	
	Friuli" sulla Qualità dell'aria nell' abitato di Tolmezzo hanno	
	dimostrato il pieno rispetto delle norme cogenti relative alla qualità dell'aria.	
Combustione in caldaie	Tecnologia non applicabile presso lo Stabilimento in quanto il	A
di emissioni di SO_2	ligninsulfonato non viene bruciato ma commercializzato.	A
odorose e	Aparticulated from 17010 of actions that confinition statistically.	
ottimizzazione delle		
emissioni della caldaia		
Utilizzo di combustibili	Lo Stabilimento ha abbandonato da alcuni anni l'uso del BTZ come	A
gassosi ed appropriate	combustibile nella Centrale Termica, passando ad una	* *
tecniche di	alimentazione a metano; solo in casi eccezionali ed indipendenti	
combustione	dalla nostra volontà può essere interrotto il conferimento del metano	
	dall'ente gestore e quindi si rende necessario il momentaneo uso di	
	BTZ. Le condizioni di combustione sono inoltre controllate	
	attraverso misuratori in continuo di CO e O ₂ .	
MISURE PER LA	A RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DI RIFIUTI SOLIDI	
Minimizzazione della	Come già anticipato la minimizzazione dei rifiuti avviene attraverso	A
produzione di rifiuti e	il controllo in continuo dei parametri di processo che, garantendo	**
loro recupero,	una costanza di qualità del prodotto, riduce gli scarti della	
riutilizzo o riciclo	produzione. In generale il 95% del materiale da noi scartato è	
	destinato a recupero.	
	La carta caratterizzata da non adeguate proprietà qualitative non	
	viene scartata ma rinviata all'interno del processo produttivo per	
	essere nuovamente impiegata come materia prima.	
	, F	

Separazione alla fonte	Lo Stabilimento, come indicato nei capitoli precedenti, è dotato di	A
dei rifiuti	aree ecologiche (depositi temporanei) nei quali vengono raccolti i	
	rifiuti selezionati a monte grazie all'adozione della raccolta	
	differenziata attuata nei vari reparti e gestita da apposita Procedura	
	Generale di Stabilimento (GS4).	
Impiego dei residui per	Come già sottolineato, lo Stabilimento non effettua la combustione	A
recupero di energia o	del ligninsulfonato. Gli ulteriori residui generati dal processo	
di materia	trovano nella maggior parte dei casi destinazioni di recupero	
73:1	compatibili con le leggi vigenti.	
Riduzione della perdita	Le linee produttive sono dotate di sistemi di recupero di fibra e	A
di fibra e di cariche,	cariche quali Polydisck e Sween. Le acque di processo risultanti dai primi passaggi sulla tela vengono riciclate a monte dello stesso al	
anche attraverso	fine di aumentare la resa delle materie prime. Quanto non	
l'impiego di filtri a disco o flottatori.	recuperato immediatamente, viene stoccato momentaneamente in	
disco o nottatori.	"polmoni" opportuni per il uccessivo utilizzo nella spappolatura	
	della cellulosa o in acque di servizio per pulizie di arredi. Le acque	
	scaricate sono trattate in un fottatore Krofta permettendo il recupero	
	delle fibre e delle cariche di tutte le Macchine Continue nella Linea	
	3 (la cui produzione è più compatibile a tale riciclo).	
Trattamento di	I Fanghi, che per motivi qualitativi non possono essere recuperati	A
disidratazione dei	nel processo produttivo Carta, sono scartati per recuperi esterni	A
fanghi prima del	secondo le norme cogenti relative alla gestione dei nfiuti. Il	
conferimento	conferimento avviene dopo la disidratazione del materiale attraverso	
contention to	una pressa a due tele, con la riduzione sia in quantità che in volume.	
	and problet a day total, con in incompanie on in quantita one in country	
MIC	SURE PER LA RIDUZIONE DEL RUMORE	
Riduzione del rumore	Come anticipato precedentemente (paragrafo 4.3), le sorgenti di	A
in funzione della	rumore (Rl,R2,R3,R4,R5) sono state insonorizzate ed il	
presenza di ricettori	monitoraggio ha evidenziato che lo Stabilimento risulta in linea sia con quanto previsto dal DPCM 01.03.1991 per le zone industriali	
nelle vicinanze	(limite diurno 70 dB(A); limite notturno 70 dB(A)), sia con quanto	
	previsto per una eventuale zonizzazione acustica del territorio.	
	Inoltre, secondo quanto stabilito per gli impianti a ciclo continuo	
	dal decreto del Ministero dell'Ambiente del 11.12.1996, art.3	
	comnia 1, lo Stabilimento non risulta soggetto alla verifica del	
	criterio differenziale in quanto rispetta il limite assoluto di	·
	emissione sonora.	
	CIMOSIONE SONOTA.	
MICTIDE DED II DI	SPARMIO ENERGETICO - RECUPERO E RISPARMIO DI	
MISURE FER IL KI	CALORE	
Cicli delle acque ad	Il processo di lavaggio e sbianca Cellulosa è stato modificato nel	A
elevata chiusura	2001 e nel 2004 comportando la chiusura dei cicli dell'acqua,	7-7
J. J. H. CHIMBUL 4	l'impiego di acque a temperature più alte e l'aumento della	
	concentrazione della pasta dispersa in acqua durante alcune fasi di	
	sbianca; ciò ha permesso l'aumento della resa del lavaggio in	
	quanto i filtri lavanti accrescono l'efficienza all'aumentare della	
	temperatura grazie alla riduzione della viscosità del liquido lavante	
1 mags	stesso; ha inoltre comportato la riduzione del consumo di vapore	
	avendo ridotto la quantità di calorie da fornire per portare la	
	dispersione alla temperatura ottimale.	
Impiego di caldaie per	Lo Stabilimento non ha adottato l'impiego di caldaie per residui per	A
combustione residui	motivi commerciali	
Pasta a media e ad alta	Il processo di Sbianca lavora a media concentrazione; è in corso lo	A
concentrazione	studio di valutazione per l'introduzione di una pressa per l'ulteriore	
	disidratazione della pasta al fine di ottenere minor consumo di	
	vapore per il relativo riscaldamento del liquido di trasporto e una	
	maggior efficienza dello stadio di sbianca successivo. Ciò	
	comporterà inoltre una riduzione dei consumi specifici dei reagenti.	
	1 0	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

Impiego di calore secondario per il riscaldamento degli edifici	Gli edifici strettamente collegati alla produzione sono già riscaldati da calore secondario prodotto dalla Centrale Termoelettrica.	A
Incremento della rimozione dell'acqua tramite pressa "Wide- nip"	E' in corso la valutazione costi/benefici per un eventuale applicazione di Pressa Scarpa sulla Linea 3; considerando il forte impatto economico di tale investimento, esso deve essere progettato compatibilmente con le strategie industriali del gruppo.	A
Impiego di tecnologie ad alta efficienza	Tutti gli interventi e modifiche sostanziali sono finalizzati all'aumento dell'efficienza delle Linee produttive e tale parametro (espresso come tempo di funzionamento rispetto al Budget) viene mensilmente monitorato in quanto di alto impatto economico. Vista l'elevata efficienza degli impianti produttivi esistenti, sono comunque applicate procedure di manutenzione predittiva e preventiva al fine di ridurre i tempi di guasto e fermata.	A
Ottimizzazione degli impieghi di vapore nel processo	Le Macchine Continue 1 e 3 utilizzano in cascata il vapore fornito ottimizzandone il consumo; la Linea 2 è dotato di un sistema di recupero delle condense da vapore per il riutilizzo presso altre utenze.	A
Impiego di caldaie ad alta pressione	Le Caldaie Breda e Macchi presenti presso lo Stabilimento utilizzano già questa tecnologia per produrre energia e vapore.	A
Impiego delle turbine a contropressione alla più bassa pressione d'uscita del vapore tecnicamente possibile	Le Caldaie Breda e Macchi lavorano attualmente alla minima pressione di uscita che le utenze di Stabilimento possano ammettere in funzione delle relative necessità.	A
Impiego di turbine a	E' già esistente una turbina che utilizza la tecnologia mista	A
condensazione con il vapore in eccesso	contropressione/condensazione effettuando la condensazione del vapore che, per situazioni contingenti/produttive, risulta in eccesso.	
Impiego di turbine ad	E' in corso di valutazione la fattibilità della sostituzione di due	A
elevata efficienza	turbine per sostituirle con una a maggior efficienza.	21
Preriscaldamento di aria e combustibili inviati alla caldaia	Le caldaie Breda e macchi sono dotate di preriscaldatori Lijungstronm per l'utilizzo dei fumi di caldaia per il preriscaldamento dell'aria comburente.	, A
MISIII	RE PER L'IMPIEGO DI ADDITIVI CHIMICI	
Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati	Lo Stabilimento è in possesso di un elenco di tutti i prodotti chimici utilizzati con le relative schede di sicurezza. Il sistema è supportato da un archivio elettronico a livello di Gruppo (Archidoc) che permette di visionare le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati in Stabilimento. Inoltre si esegue un esame iniziale delle schede di sicurezza dei nuovi prodotti proposti prima della loro fornitura al fine di evidenziare, sostituire i materiali risultanti maggiormente dannosi.	A .
Adozione di misure per prevenire la	Lo Stabilimento ha provveduto a munire di bacini di contenimento fissi e mobili gli stoccaggi e a dislocare in punti strategici scorte di	A
dispersione accidentale di sostanze chimiche sul suolo e nell'acqua durante la movimentazione e lo stoccaggio	materiali assorbenti da utilizzare all'occorrenza. Il personale che gestisce la movimentazione dei prodotti chimici ha ricevuto adeguata formazione sui comportamenti da adottare nella movimentazione dei chimici e in caso di sversamenti accidentali I dati riassuntivi riportati nelle tabelle allegate rappresentano, per lo Stabilimento di Tolmezzo della Burgo, i migliori valori ottenibili avendo applicato le migliori tecnologie disponibili (MTD) elencate nell'Allegato IV al Decreto Legislativo 4 Agosto 1999, n° 372,	MATOROLCIA ENTON MATOROLCIA E
	nonché nel documento "Elementi per l'emanazione delle linee guida per l'identificazione delle MTD", datato 8 Giugno 2004 e redatto dal GTR "Carta e affini", per tipologie di prodotto e per le caratteristiche impiantistiche e strutturali del sito.	Considered dell'Economic dell'

ALLEGATO B



La Società Burgo Group S.p.A. con sede in Altavilla Vicentina, via Piave n. 1 è autorizzata alla gestione di un impianto IPPC inquadrabile nella categoria 6.1a (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose) e 6.1b (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno) dell'Allegato VIII alla Parte Sseconda del D.Lgs. 152/2006, sito in Comune di Tolmezzo – via PierFortunato Calvi n. 15.

Dovranno essere rispettati i seguenti limiti e prescrizioni:

Scarichi idrici conferiti al depuratore Consortile di Tolmezzo

Dovrà essere rispettato quanto previsto nel documento Rep.n. 8571 "Accordo Quadro relativo alla realizzazione dei Lavori di adeguamento del sistema depurativo Consortile in Comune di Tolmezzo (UD) fra il Commissario Delegato per l'Emergenza Ambientale nel settore della depurazione delle acque reflue nominato con Ordinanza n. 3182/2002 ed il maggior conferitore Cartiere Burgo S.p.A.." con particolare riferimento alla Scheda Tecnica allegata. Entro il 9 marzo 2014 (data di scadenza dell'attuale gestione), il subentrante gestore pubblico del Servizio Idrico Integrato rilascerà apposita autorizzazione agli scarichi delle acque reflue conferiti all'impianto con migliore interpretazione concordata in merito ai parametri di controllo di cui alla vigente scheda tecnica; ciò anche in relazione alla vigente e future determinazioni della Provincia di Udine sullo scarico dell'impianto di depurazione Consortile di Tolmezzo.

Scarico - S3

Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/2006.

Scarico - S5

La fossa Imhoff ed il pozzo assorbente dovranno essere muniti di idonei sfiati per l'evacuazione dei gas biologici. Dovrà essere eseguita la pulizia annuale ed ispezione dei manufatti.

Emissioni in atmosfera

Valgono le seguenti prescrizioni:

1 - Punti di emissione e valori limite

1.1 - Emissioni puntuali

Punto di emissione E1, E2, E3 (ex 35, 36, 37): ciclone caricamento pneumatico chips ai bollitori

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	50

Punto di emissione E4 (ex62): scrubber niro

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	50
Ossidi di zolfo SO ₂	500

Punto di emissione E5 (ex63): scrubber lurgi

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3) 50				
Polveri					
Ossidi di zolfo SO ₂	500				

Punto di emissione E16 (ex294): impianto liscivio cottura legname

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Ossidi di zolfo SO ₂	500

Punto di emissione E6 (ex n. 99) caldaia breda (potenza termica nominale 56.96 MW) Punto di emissione E7 (ex n. 109) caldaia macchi (potenza termica nominale 59.996 MW) Valori limite di emissione di riferimento con alimentazione a METANO

Inquinante	Valore limite (mg/Nm3)			
Polveri totali	*5			
Ossidi di zolfo (SO2)	*35			
Ossidi di azoto (NOx)	*300			
Monossido di carbonio (CO)	250			

^{*} valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%.

Punto di emissione E6 (ex n. 99) caldaia breda (potenza termica nominale 56.96 MW) Punto di emissione E7 (ex n. 109) caldaia macchi (potenza termica nominale 59.996 MW) Valori limite di emissione di rifierimento con alimentazione a OLIO COMBUSTIBILE

Inquinante	Valore limite (mg/Nm3)				
Polveri totali	*50				
Ossidi di zolfo (SO2)	*1700				
Ossidi di azoto (NOx)	*450				
Monossido di carbonio (CO)	250				

^{*} valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%

Punto di emissione E14 (ex n. 289) caldaia olio diatermico (potenza termica nominale 6.98 MW)

Punto di emissione E15 (ex n. 290) caldaia olio diatermico (potenza termica nominale 6.98 MW)

Valori limite di emissione di rifierimento con alimentazione a METANO

Inquinante	Valore limite (mg/Nm3)
Ossidi di azoto (NOx)	*300

^{*} valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 3%

Punto di emissione E11-E12 (ex 190A-190B): separatore stazione rilancio refilo

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)
Polveri	50

Punto di emissione E8 (ex 147): forno termoretraibile

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)				
Polveri	50				
COV	20*				

^{*}espresso come mgC/Nm³

Punto di emissione E10 (ex 169): Estrattore cappa monolucido Punto di emissione E13 (ex 204): Estrattore cappa MC3

Inquinante	Concentrazione (mg/Nm3)				
Polveri	50				

Prescrizioni

L'Azienda dovrà fornire entro un anno dall'adesione i termini dell'autorizzazione integrata ambientale una relazione tecnica che riporti:

- la puntuale descrizione tecnica del trattamento dedicato ad ogni emissione;
- descrizione grafica dei condotti di emissione rapportata alla configurazione edilizia dei fabbricati;
- la posizione dei pinti di campionamento sui condotti di emissione: si chiede di realizzare i punti di campionamento con tronchetti di diametro 125 mm o di area superficiale pari a 100x250 mm; i tronchetti dovranno essere dotati di flangie di acciaio riferita alla NormaTecnica UNI EN 1092-1-2007: per i tronchetti di 125 mm di diametro, gli spessori sono accettabili fino al minimo di 6 mm;
- le modalità e condizioni di approccio ai punti di campionamento dovranno corrispondere alla UNI EN 15259-2007.

Per quanto concerne la gestione dei sistemi di misura in continuo, secondo il disposto di UNI EN 14181-2005 le procedure di assicurazione di qualità delle misure includeranno le seguenti fasi:

- calibrazione e validazione delle misure (QAL2)
- test di verifica annuale (AST);
- verifica ordinaria dell'assicurazione di qualità (QAL3).

La validazione delle misure dovrà essere realizzata per ogni SME almeno ogni 5 anni e ad ogni variazione principale nel funzionamento dell'impianto.

Il test di sorveglianza annuale /AST) dovrà essere realizzato da laboratorio accreditato sotto supervisione di un rappresentante di ARPA FVG..

Emissioni diffuse

Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella Parte I, Allegato 5 alla Parte V del D.Lgs. 152/06.

Rifiuti

La Società si avvale del deposito temporaneo.

La Società entro 3 mesi dal ricevimento dell'autorizzazione dovrà fornire una planimetria e una relazione con le indicazioni delle modalità di produzione, stoccaggio e gestione dei rifiuti



ALLEGATO C



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il Gestore deve tempestivamente comunicare l'accaduto alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG e al Gestore della fognatura e deve essere attivato un sistema alternativo di misura e campionamento, da concordarsi con l'ARPA FVG.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari, all'ARPA FVG, al Gestore della fognatura.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, ASS e Gestore della fognatura, con frequenza semestrale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS, ARPA FVG e Gestore della fognatura, una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

	Nominativo del referente		
Gestore dell'impianto	BURGO GROUP S.p.A.	Furio Azzopardo	
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda	
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG	
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine	

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

Il gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi		
Parametri	E6 Caldaia vapore Breda 62 t/h	E7 Caldaia vapore Macchi 65 t/h	E14 Caldaia olio diaterm ico 10 t/h	E15 Caldaia olio diater mico 10 t/h	E1 Sfiato cicloni carica mento chips	E2 Sfiato cicloni carica mento chips	E3 Sfiato cicloni carica mento chips	E4 Scrubb er Niro	E5 Scrubb er Lurgi	contin uo	discontin uo	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM,
Monossido di carbonio	x ^(*)	x ^(*)									annuale	EPA o altre pertinenti norme
NOx	х	x	x	x							annuale	tecniche nazionali o internaziona
Polveri Totali	x ^{(*}	X ^(*)			. X	x	X	X	х		annuale	li (art. 271 comma 2
SO2	x ^(*)	x ^(*)						X	x		annuale	D.Lgs. 152/06)

(*) PARAMETRI DA ANALIZZARE SOLO CON UTILIZZO DI COMBUSTIBILE LIQUIDO

	Punto di emissione						Frequenza controllo		Metodi
Parametri	E8 Forno termore traibile	E10 Cappa monoluc ido MC1	E11 Refilo	E12 Refilo	E13 Cappa MC3	E16 Abbatti mento Area Impianti	continuo	discontinuo	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM,
cov	X							annuale	EPA o altre pertinenti
NOx						6		annuale	norme tecniche nazionali o
Polveri Totali	X	х	X	X	X			annuale	internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs.
SO2						X		annuale	152/06)

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emission e	Sistema di abbattiment o	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1-E2- E3	Ciclone	- componenti impiantistiche	 stato di conservazione, corrosioni funzionalità e integrità componenti impiantistiche 	settimanale	annotazione su registro
E4 –E5 E16	Scrubber	- componenti impiantistiche, ugelli, piatti di contatto, separatori di gocce (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	 stato di conservazione, corrosioni funzionalità e integrità componenti impiantistiche 	Lavaggio settimanale	annotazione su registro
E6-E7- E14- E15	Controllo combustione	componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi	Continuo in automatico e ad uomo presente	annotazione su registro centrale termoelettrica

Acqua

Gli scarichi di acque reflue dell'Azienda sono:

• scarico S1 – nell'impianto di depurazione Consortile; comprende:

S1(s) scarico sbianche dalle vasche di decantazione aziendali, S1(c) scarico condense da impianto ligninsulfonato

• scarico S2 – nell'impianto di depurazione Consortile, sezione aerobica; denominato scarico carta, comprende:

reflui da bagnatura legname, reflui preparazione impasti reflui produzione carta

scarico S3 – con conferimento finale in Roggia di Tolmezzo;
 riceve acque reflue di raffreddamento, dalla centrale termoelettrica e reparti cellulosa e carta distinte nei punti di scarico :

S3(1) scarico centrale termoelettrica

S3(2) scarico reparti cellulosa

S3(3) scarico reparti cellulosa

S3(4) scarico reparti carta

oltre al rilascio idrico da produzione idroelettrica e ad acque meteoriche non di prima pioggia, acque che non

rientrano nella dsciplina delle acque reflue

- scarico S4 acque reflue domestiche avviate nella pubblica fognatura.
- scarico S5 acque reflue domestiche scaricate al suolo

Nella tabella 5 vengono specificati - per ciascuno scarico ed in corrispondenza dei parametri elencati - la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 (s) Depurator	Scarico S1(c) Depurator e	Scarico S2 Depurator e	Scarico S3(1) acque di raffredd amento	Scarico S3(2) acque di raffred damento	Scarico S3(3) acque di raffred damento	Scarico S3(4) acque di raffred damento	ŀ	di controllo	Metodi
	consortile	consortile	consortile						quenza	
								Continu o	Discontinu o	
pН	х	X	x .	Х	х	х	X		semestrale	
temperatura	х	x	x	X	x	X	X		semestrale	
Solidi sospesi totali	х	х	х	X	х	X	X		semestrale	
BOD₅	Х	х	X	х	х	Х	X		semestrale	
COD	X	х	X	Х	Х	х	х		semestrale	
Alluminio			X						semestrale	
Ferro				х	х	X	х		semestrale	
Manganese				х	X	х	х		semestrale	
Nichel				х	Х	х	X		semestrale	Metodiche
Rame				х	Х	х	X		semestrale	derivate da
Solfiti	X	X	X						semestrale	CNR-
Solfati	X	X	X	x	Х	Х	X		semestrale	IRSA,
Cloruri	X	Х	X						semestrale	EPA, ISO, ASTM,
Fosforo totale	X	х	X						semestrale	etc.
Azoto totale	х	Х	X						semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	х	х						semestrale	



Azoto nitroso (come N)	х	х	X					semestrale
Azoto nitrico (come N)	х	X	x					semestrale
Idrocarburi totali			х					semestrale
Aldeidi	X	X	X					semestrale
Tensioattivi totali	x	x	х					semestrale
Saggio di Tossicità acuta	х	х	х	х	х	Х	Х	semestrale

Tab.5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazio ne dei controlli effettuati
Scarico S1 (s)	Vasche decantazione	- bacini - impiantistica di raccordo -	-	- ispezione Vasche - pozzetti e punti prelievo	GIORNALIERA - ispezione vasche SETTIMANALE - efficienza impiantistica generale IN CONTINUO -misura portata scarico al depuratore	Registro
Scarico S5	Vasca Imhoff	vasca		chiusini	ANNUALE spurgo	

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo della BURGO GROUP S.p.A., nelle postazioni di misura individuate nella seguente tabella.

Tab. 6 – Misure fonometriche

P1	Via Zamparo, presso abitazioni
P2	rotonda Via Chiamue, via Pirelli, via della Cartotecnica, via dell'Industria: presso abitazioni inizio via Chiamue
Р3	Via Pirelli, all'altezza della mensa aziendale
P4	Via P.F.Calvi: presso abitazione inizio della via

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art. 23 della L.R.16 del 18.06.07,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con Arpa, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo BURGO GROUP Spa. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Tab. 7 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
030309	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno
060314	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno
130205*	Consorzio oli usati	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	Secondo normativa	conservazione analisi per un anno

150102	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150103	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150104	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150202*		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
1.001.07*	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160107*		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
060105*		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160112		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
160213*	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150203		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno

160214	Avviati a recupero	ntrollo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160215*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno
160504*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160506*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160602*	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

170405	Avviati a recupero	ntrollo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170411	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
180103*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200101	Avviati a recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
200304*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario

GESTIONE DELL'IMPIANTO

 ${\bf Tab.~8}-Controlli~sugli~impianti,~macchine,~sistemi,~punti~critici$

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Centrale termoelettrica	Emissioni Integrità strutturale componenti eserciti ad alta temperatura Rendimento Rumore	- Controllo in continuo parametri di combustione / Controllo e taratura strumenti annuale - Manutenzione annuale caldaie bruciatori, estrattori, sicurezze spurghi, turbine, attuatori ed accessori, recuperatori di calore - Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione	Registro Centrale termoelettrica

Preparazione liscivio	Integrità strutturale componenti impianti Rumore	Ispezione/Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione	Registro
Impianto cottura	Integrità strutturale componenti impiantistiche e bollitori	 Ispezione/Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Lavaggio e sbianca	Integrità strutturale componenti impianti	 Ispezione/Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Macchine carta	Integrità strutturale componenti eserciti a pressione Integrità strutturale componenti impiantistiche Rumore	 Ispezione/Manutenzione annuale Verifiche periodiche previste in Norma per componenti a pressione 	Registro
Vasche decantazione	Parametri controllo acque	- integrità - controllo in continuo e discontinuo parametri - verifica e taratura pHmetri	Sistema informatico/Registro
Sistemi trattamento emissioni	Come tab.3		
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)



Tab. 9 – Aree di stoccaggio

	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
Struttura contenim.	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Stoccaggio 030309 fanghi 060314 gesso in polvere				Visivo, integrità della struttura di confinamento	Ispezione visiva mensile	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Stoccaggio 200101 carta 150102 imballi plastica 150103 imballi lignei 150104 imballi metallici 150106 imballi misti 170405 rottami metallici 170411 cavi in rame	Visivo, condizioni container scarrabili, aree deposito e aree circostanti	Ispezione visiva mensile / Pulizia aree circostanti al bisogno	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			,
Stoccaggio 150202 tele e feltri, filtri aria, materiale assorbente 150110 imballaggi vuoti contaminati	Visivo, condizioni area deposito	Ispezione visiva mensile / Pulizia aree circostanti al bisogno	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)		·	
Stoccaggio 160216 cartucce e nastri stampanti 180103 rifiuti sanitari 160602 batterie 160506* reagenti lab. 160107 filtri olio 160214 schede elettroniche 160504 bombolette spray 160112 pastiglie freni 160215 toner cartucce 160213^ tubi fluorescenti	Visivo, condizioni integrità ecobox	Ispezione visiva mensile / Pulizia aree circostanti al bisogno	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
Stoccaggio 130205 oli esausti	Visivo, condizioni integrità fusti	Ispezione visiva mensile / Pulizia aree circostanti al bisogno	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			

Indicatori di prestazione

In tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Gas naturale consumato per carta prodotta	Nmc gas naturale/t carta	mensile
Consumo di acqua per carta prodotta	mc acqua/t carta	mensile
Acqua di processo scaricata per carta prodotta	mc reflui/ t carta	mensile

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 11, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tabella 11 – Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
	Aria	Annuale	6
	Acqua	Annuale	6
Verifica delle	Rifiuti	Annuale	6
prescrizioni	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 6, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e	A camino su 2 punti di emissione	Annuale	12
analisi	Uno scarico raffreddamento	Annuale	6

