



REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE,
ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE

Servizio autorizzazioni per la
prevenzione dall'inquinamento

inquinamento@regione.fvg.it
saa@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö&^q Á »ÁÍ Î FÍ DÜÖXÖÁ^|ÁUEI DECI SAPI - UD/AIA/3-R

Proroga termine prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Moggi Udinese (UD) e modifica dell'AIA stessa.

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 il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

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

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e 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 autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi 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 Direttore del Servizio competente n. 3478 del 16 novembre 2017, con il quale è stato autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 1988 del 25 agosto 2010, come modificata, aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2496 del 28 dicembre 2011, n. 84 del 21 gennaio 2013, n. 771 del 16 aprile 2013 e n. 535 del 7 aprile 2015, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. identificata dal codice fiscale 02415380308 (di seguito indicata come Gestore), con sede legale nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 60791 del 13 dicembre 2023, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n.3478/2017;

Atteso che all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6BIS DEL D. LGS. 152/2006", al decreto n. 3478/2017, come sostituito dal decreto n. 60791/2023, è stata imposta, la seguente prescrizione:

Entro 60 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore deve trasmettere alla Regione una Relazione di proposta per i controlli previsti dell'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006 s.m.i, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo https://www.arpa.fvg.it/dati/pubblicazioni/?product_tag=5.

Vista la nota prot. n. AMB. 003-2024 del 12 febbraio 2024, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), assunta al protocollo regionale n. 92203 del 13 febbraio 2024, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 giorni del termine per l'adempimento alla citata prescrizione, in quanto è stata data priorità alla problematica causata dallo sversamento nel fiume di acqua rossa proveniente dal depuratore;

Considerato tutto quanto sopra esposto e giudicate esaustive le motivazioni addotte, si ritiene di procedere:

- 1) alla concessione della proroga del termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6BIS DEL D. LGS. 152/2006", al decreto n. 3478/2017, come sostituito dal decreto n. 60791/2023;
- 2) alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

1. E' fissato al giorno 12 aprile 2024, il termine entro il quale Gestore deve trasmettere alla Regione una Relazione di proposta per i controlli previsti dell'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006 s.m.i, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo https://www.arpa.fvg.it/dati/pubblicazioni/?product_tag=5.

2. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. con sede legale nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, identificata dal codice fiscale 02415380308, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 3478 del 16 novembre 2023, come aggiornata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 60791 del 13 dicembre 2023, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs 152/2006, svolta presso l'installazione
sita

nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62.

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. La prescrizione contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6BIS DEL D. LGS. 152/2006", al decreto n. 3478/2017, come sostituito dal decreto n. 60791/2023, è sostituita dalla seguente:

Entro il termine del **12 aprile 2024**, il Gestore deve trasmettere alla Regione una Relazione di proposta per i controlli previsti dell'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006 smi, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo https://www.arpa.fvg.it/dati/pubblicazioni/?product_tag=5.

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. 3478/2023 e n. 60791/2023.
2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Cartiere Ermolli S.p.A., al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A. e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.
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 difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005



**MODELLO DI PAGAMENTO:
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI
E ALTRE ENTRATE**

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A

AGENZIA/UFFICIO  PROV. _____
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **CARTIERE ERMOLLI SPA** NOME: _____ DATA DI NASCITA: _____
 SESSO M o F: M F COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: **MOGGIO UDINESE** PROV.: **U D** CODICE FISCALE: **0 2 4 1 5 3 8 0 3 0 8**

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: _____ NOME: _____ DATA DI NASCITA: _____
 SESSO M o F: M F COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: _____ PROV.: _____ CODICE FISCALE: _____

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: **T I 8** 7. COD. TERRITORIALE (*): _____ 8. CONTENZIOSO: 9. CAUSALE: _____ 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno _____ Numero _____

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
4 5 6 T	IMPOSTA DI BOLLO	16, 0 0	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

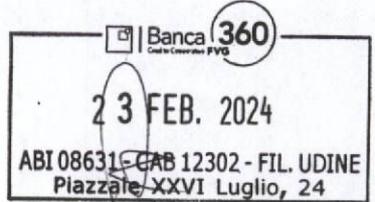
16, 0 0

EURO (lettere)

SEDICI /00

ESTREMI DEL VERSAMENTO
(DA COMPIRE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA				CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	giorno	giorno	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
2	3	0	2	08631	12303



(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^ç Á »Ä ĩ JFDÜOXÖÄ^|Ä FFGDEGH SAPI - UD/AIA/3-R

Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (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 il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

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;

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione europea n. 2017/687/UE del 26 settembre 2014, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 30 settembre 2014, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone;

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 DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico";

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

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

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

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello 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 l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e 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 autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi 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 Direttore del Servizio competente n. 3478 del 16 novembre 2017, con il quale è stato autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 1988 del 25 agosto 2010, come modificata, aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2496 del 28 dicembre 2011, n. 84 del 21 gennaio 2013, n. 771 del 16 aprile 2013 e n. 535

del 7 aprile 2015, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. identificata dal codice fiscale 02415380308, con sede legale nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 - 2025";

Vista la nota del 3 settembre 2019, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 4 settembre 2019 con protocollo n. 42558, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare una modifica progettuale consistente nell'installazione di un nuovo Pulper, denominato Pulpe 5, con annesso punto di emissione in atmosfera per il vapore;

Preso atto che con nota prot. n. 41195 del 26 agosto 2019, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha comunicato al Gestore che la variante progettuale non determina modifiche significative agli impatti esistenti per le diverse componenti ambientali e non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 19, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 44518 del 16 settembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Regione, copia della comunicazione di modifica del 3 settembre 2019 e della relativa documentazione tecnica, specificando che la modifica stessa deve intendersi non sostanziale ed invitando gli Enti partecipanti a formulare eventuali osservazioni in merito entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa;

Vista la nota prot. n. 32787 /P /GEN/ PRA_AUT del 4 ottobre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 47519, con la quale ARPA FVG ha comunicato:

- 1) di non rilevare elementi ostativi all'attuazione della modifica proposta;
- 2) di condividere la proposta di modifica al Piano di monitoraggio e controllo formulata dal Gestore, in particolare l'introduzione del monitoraggio del parametro Polveri totali, on frequenza annuale, per il nuovo punto di emissione E29;

Vista la nota prot. n. 7006 del 13 febbraio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore che, decorsi i termini di cui all'articolo 29-nonies, del decreto legislativo 152/2006, può procedere alla realizzazione della modifica non sostanziale comunicata in data 3 settembre 2019, nel rispetto delle prescrizioni indicate nella nota regionale stessa;

Vista la nota del 2 aprile 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 15805, n. 15807 e n. 15822, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

- 1) revamping della Linea MC3, con aumento della capacità produttiva di circa il 10% (da 55.000 Mg/anno a 60.500 Mg/anno);

2) acquisizione della gestione della rete fognaria a Sud-ovest dell'installazione, connessa allo scarico S4 aziendale e l'impianto di depurazione, ubicati su aree di proprietà del Comune di Moggio Udinese;

Preso atto che con nota prot. n. 10269 del 28 febbraio 2020, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha comunicato al Gestore che la modifica progettuale non determina notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 19, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 19617 del 29 aprile 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAF C S.p.A., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione e al Servizio risorse idriche della Regione, copia della nota del Gestore del 2 aprile 2020 e della relativa documentazione tecnica, specificando che le modifiche stesse devono intendersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti a formulare eventuali osservazioni in merito entro il giorno 15 giugno 2020;

Vista la nota del 12 maggio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 21644, con la quale il Gestore:

1) ha chiesto, in conformità al protocollo di sicurezza per la riduzione del rischio di trasmissione COVID-19, che la propria comunicazione del 2 aprile 2020, venga integrata con l'inserimento della seguente modifica:

- installazione presso l'area della pesa di ingresso di un box con due vani adibiti a servizi igienici (WC + Anti WC) ad uso degli autisti dei mezzi in ingresso;

2) ha proposto, in relazione alla suddetta modifica, delle variazioni al Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota prot. n. 23565 del 25 maggio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAF C S.p.A., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione e al Servizio risorse idriche della Regione, copia della nota del Gestore del 12 maggio 2020 e della relativa documentazione tecnica, invitando gli Enti partecipanti a formulare eventuali osservazioni in merito entro il giorno 15 giugno 2020;

Vista la nota prot. n. 15434 /P /GEN/ PRA_AUT del 9 giugno 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 26155, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni, ha chiesto l'inserimento di alcune prescrizioni e ha condiviso la proposta del Gestore di modifica al Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota del 31 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 40706, con la quale il Gestore ha comunicato l'avvenuta realizzazione:

1) della modifica relativa all'acquisizione della gestione della rete fognaria a Sud-ovest dell'installazione, connessa allo scarico S4 aziendale;

2) delle modifiche riguardanti l'installazione presso l'area della pesa di ingresso di un box con due vani adibiti a servizi igienici (WC + Anti WC) ad uso degli autisti dei mezzi in ingresso;

Vista la nota del 24 settembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 45145, con la quale il Gestore:

1) ha comunicato:

a) l'avvenuta dismissione dei punti di emissione E6 (Camino fumane macchina continua 3^a M6),

E13, E14 ed E15 (Aspirazione pompa vuoto MC3 – M13);

b) la futura dismissione del punto emissivo E21 (Aspirazione essiccatoio recuperatore pressa-convettivo M21);

2) ha proposto delle modifiche al Piano di Monitoraggio e Controllo;

Vista la nota prot. n. 55485 del 13 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG la nota del Gestore datata 24 settembre 2020, chiedendo all'Agenzia regionale medesima di esprimere il proprio parere in merito;

Vista la nota prot. n. 35592 /P / GEN/ PRA_AUT del 27 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 30 novembre 2020 con protocollo n. 58414, con la quale ARPA FVG ha preso atto degli interventi comunicati dal Gestore con nota del 24 settembre 2020, ha condiviso la relativa proposta di modifica al Piano di monitoraggio e controllo e ha proposto che venga prescritto al Gestore di comunicare alla Regione e ad ARPA FVG l'effettiva dismissione del punto di emissione E21;

Vista la nota del 24 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 25 aprile 2021 con protocollo n. 10529 e n. 10587, con la quale il Gestore ha comunicato:

1) l'avvenuta realizzazione della modifica non sostanziale relativa alla realizzazione del Pulper 5, di cui alla comunicazione del 4 settembre 2019 ed autorizzata con la citata nota regionale prot. n. 7006/2020;

2) l'avvenuta realizzazione della modifica non sostanziale relativa al Revamping della Linea MC3, con aumento della capacità produttiva di circa il 10% di cui alla comunicazione del 2 aprile 2020;

3) la realizzazione di una variante nella fase terminale di realizzazione del progetto di revamping della macchina continua 3, resasi necessaria per esigenze di qualità del prodotto, consistente nel convogliamento in ambiente esterno dell'aspirazione del ventilatore del basso vuoto della macchina continua 3, con la conseguente creazione del punto emissivo E33 (di tipologia equivalente al punto di emissione E32 ma con portata nominale dieci volte minore);

4) ha inviato la scheda di identificazione dei punti emissivi E29, E30, E31, E32 ed E33, nonché planimetrie aggiornate delle emissioni e delle emissioni poco significative;

Vista la nota del 31 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 18770, il Gestore ha comunicato l'avvenuta realizzazione degli interventi descritti nella nota del 24 settembre 2021, in particolare l'avvenuta dismissione del punto di emissione E21 e della relativa macchina essiccatoio pressa-convettivo e ha inviato una planimetria aggiornata dei punti emissivi;

Vista la nota del 14 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 15 aprile 2021 con protocollo n. 21445, con la quale il Gestore, in riferimento alla nota del 24 febbraio 2021, per la messa in esercizio degli impianti connessi ai punti di emissione E29, E30, E31, E32 e E33, ha comunicato che a partire dal 26 aprile 2021 detti impianti verranno messi a regime;

Vista la nota del 17 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 giugno 2021 con protocollo n. 34158, con la quale il Gestore, in seguito all'esecuzione delle analisi di messa a regime dei punti emissivi E30 ed E31, ha segnalato che le portate pertinenti a detti punti sono risultate superiori ai valori dichiarati nella relazione di modifica non sostanziale relativa al Revamping, risultando rispettivamente pari a 48.000 Nm³/h (emissione E30) e 13.000 Nm³/h (emissione E31);

Vista la nota prot. n. 51972 del 24 settembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, nelle more dell'aggiornamento dell'AIA in vigore, ha chiesto al Gestore di

fornire, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, chiarimenti su alcuni aspetti relativi agli scarichi;

Vista la nota del 4 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 5 novembre 2021 con protocollo n. 60413, con la quale il Gestore, a riscontro della richiesta regionale del 24 settembre 2021, ha inviato una planimetria aggiornata delle reti di deflusso delle acque e una Relazione tecnica sugli scarichi;

Vista la nota del 30 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 65658, successivamente perfezionata con nota del 13 dicembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita nella medesima data con protocollo n. 67726, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. 152/2006, l'intenzione di realizzare alcuni interventi finalizzati a rendere maggiormente efficiente, dal punto di vista energetico, la Macchina Continua MC1, in particolare con la sostituzione della pompa del vuoto e delle tine di macchina;

Preso atto che con nota prot. n. 63615 del 19 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha comunicato al Gestore che la variante progettuale non determina modifiche significative agli impatti esistenti per le diverse componenti ambientali e non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 19, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 68167 del 14 dicembre 2021, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG la documentazione integrativa relativa agli scarichi fornita dal Gestore in data 4 novembre 2021, chiedendo all'Agenzia regionale stessa di esprimere le proprie valutazioni in merito e di inviare, eventualmente, un aggiornamento del Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota prot. n. 68316 del 15 dicembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha comunicato l'avvio del procedimento di modifica non sostanziale per gli interventi di cui alla nota del 30 novembre 2021;
- 2) ha inviato al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione e al Servizio risorse idriche della Regione, copia delle citate note del Gestore datate 30 novembre 2021 e 13 dicembre 2021 e della documentazione ad esse allegata, specificando che le modifiche devono intendersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota regionale, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 157851/21 del 23 dicembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 24 dicembre 2021 con protocollo n. 70356, con la quale il CAFC S.p.A. non ha rilevato competenze attinenti a scarichi idrici provenienti dall'installazione;

Vista la nota prot. n. 338 /P / GEN/ AIA del 10 gennaio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 681, con la quale ARPA FVG:

1. ha preso atto del fatto che il depuratore, tutti i tratti fognari a monte dell'impianto di trattamento e lo scarico finale nel fiume Fella, sono oggi gestiti da Cartiere Ermolli S.p.A. e possono essere considerati come parte della linea di scarico definita "S4". In relazione a ciò il recapito finale dello scarico S4 non è più da considerarsi la fognatura comunale bensì il corpo idrico superficiale torrente Fella.
2. ha osservato, in merito all'individuazione del pozzetto "A" identificato come punto di

campionamento dello scarico S4, che lo stesso non possiede la condizione richiesta di non presentare al suo interno miscelazione dei reflui in quanto posto sul punto di confluenza tra due linee, provenienti dallo sfioratore e dall'impianto di trattamento.

3. ha proposto, ai fini della verifica del rispetto dei limiti imposti, di prescrivere che il campionamento venga effettuato nella condizione di scarico attivo dell'impianto di trattamento e non attivo dello sfioratore (che costituisce di fatto una diluizione del refluo) e che di tale modalità ne venga dato atto nel verbale di campionamento;
4. ha preso atto del fatto che poco a monte dello scarico finale S3 è stato individuato un solo pozzetto idoneo a essere utilizzato come punto di campionamento e che anche detto punto, identificato con la lettera "C, non possiede le caratteristiche costruttive richieste;
5. ha chiesto l'inserimento della seguente prescrizione:
 - a) il Gestore, entro 6 mesi dal ricevimento dell'autorizzazione, deve presentare una proposta progettuale, con relativo cronoprogramma, per la realizzazione di pozzetti di campionamento a servizio degli scarichi finali S1, S2 e S3, aventi le caratteristiche tecniche richieste (non presentare all'interno miscelazione dei reflui e possedere le caratteristiche costruttive idonee per l'utilizzo di un campionatore automatico);
6. ha messo in evidenza che, relativamente agli scarichi, vi sono delle discrepanze tra l'allegato "Descrizione dell'attività" e l'Allegato B – Limiti e prescrizioni";

Vista la nota prot. n. 671 /P / GEN/ AIA dell'11 gennaio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 1061, con la quale ARPA FVG:

- 1) ha evidenziato, relativamente al documento "Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" agg.n.2, del 3 marzo 2021, che la descrizione delle caratteristiche di serbatoi e vasche di contenimento al par. 4 non comprende le aree denominate "1" (stoccaggio coloranti) ed "O" (serbatoio olio centrale cogenerazione), elencate tra le aree oggetto di controlli periodici nella Tabella 12 del Piano di monitoraggio e controllo e che, tuttavia, l'area "1" risulta indicata come (CP4) nell'Allegato 3 - Planimetria Centri di pericolo dd. Marzo 2020 e nell'Allegato 4 (deposito coloranti) - Planimetria serbatoi e depositi sostanze dd. Marzo 2020, che include anche il serbatoio "O";
- 2) ha proposto delle prescrizioni e delle modifiche al Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota del 3 marzo 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal servizio competente il 4 marzo 2022 con protocollo n. 12440, con la quale il Gestore:

- 1) ha comunicato l'avvenuta realizzazione delle modifiche non sostanziali illustrate nella documentazione presentata in data 30 novembre 2021, in particolare la modifica relativa alla sostituzione del camino E12, con il camino E34 – Pompe del vuoto MC1;
- 2) ha indicato le seguenti tempistiche: messa in esercizio a partire dal 17 marzo 2021, messa a regime entro il termine ultimo di 90 giorni dalla data di messa in esercizio e invio dei relativi certificati analitici entro 45 giorni dalla data di messa a regime;

Vista la nota datata 18 marzo 2022, trasmessa a mezzo PEC il 21 marzo 2022, acquisita dal Servizio competente il 22 marzo 2022 con prot. n. 16148, con la quale il Gestore ha comunicato la messa a regime, a partire dal 30 marzo 2022 dell'impianto connesso al punto emissivo E34;

Vista la nota dell'11 agosto 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 470386 del 14 agosto 2023, con la quale il Gestore ha inviato integrazioni volontarie inerenti le migliori tecniche disponibili adottate;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 3478 del 16 novembre 2017;

DECRETA

1. E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 3478 del 16 novembre 2017, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. con sede legale nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, identificata dal codice fiscale 02415380308, presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62.

Art. 1 – Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "Descrizione dell'Attività", l'Allegato A "Migliori Tecniche Disponibili", l'Allegato B "Limiti e prescrizioni" e l'Allegato C "Piano di Monitoraggio e Controllo", al decreto n. 3478/2017, sono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

- 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- 2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza 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 al decreto n. 3478/2017.
- 2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Cartiere Ermolli S.p.A., al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A. e al Ministero della Transizione Ecologica.
- 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 difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in TRIESTE, via Carducci, 6.
- 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.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da CARTIERE ERMOLLI SPA è collocata in via G. Ermolli n. 62 nel Comune di Moggio Udinese (UD).

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di Moggio Udinese, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D3a, zone "industriali esistenti e di completamento in attuazione diretta" ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di Moggio Udinese – catasto terreni - Foglio n. 82, mappale n. 85.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da CARTIERE ERMOLLI S.p.A. ricade nell'attività indicata al punto 6.1, lettera b) dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.lgs 152/2006 (Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno).

La Società dichiara che la capacità massima di produzione è di 55.000 t/anno, pari a 163 tonn/giorno.

Lo stabilimento Cartiere Ermolli S.p.A. produce diverse tipologie di carta ad uso industriale la cui caratteristica di spicco è quella di possedere una qualità piuttosto elevata.

Le principali linee di produzione sono:

- carte da stampa: edizioni per "bugiardini" farmaceutici e cosmetici (linea di produzione che sarà dismessa dal 2018);
- carte per imballaggio flessibili: accoppiamento con materiali di elevato valore, packing soprattutto per prodotti alimentari;
- carte veline per accoppiamento, ceratura, stampe e stampa per transfer su tessuto;
- supporti per applicazioni speciali (glassine).

Lo stabilimento è dotato di **tre linee produttive a ciclo continuo:**

- **linea 1** (2.120 mm di formato utile e grammatura variabile tra 25 e 70 g/m²) è particolarmente adatta a produrre carte speciali, grazie ad un trattamento superficiale film-press che consente sia l'applicazione di filmogeni in soluzione, sia di patine a elevato contenuto di solidi. È inoltre possibile ottenere un trattamento differenziato contemporaneo sulle due facce del foglio. Attualmente esegue essenzialmente imballaggi flessibili, di accoppiamento con vari materiali, carta da stampa con patinature speciali e alcune campagne di glassine.
- **linea 2** (2.100mm di formato utile e grammatura variabile tra 18 e 35 g/m²) è destinata alla produzione di carte leggere e veline utilizzabili in vari settori, dall'alimentare ai prodotti per l'igiene.
- **linea 3** (2.120 mm di formato utile e grammatura variabile tra 40 e 170 g/m²) è dotata di impianto "size press" per il trattamento superficiale della carta ed è idonea a soddisfare la richiesta di forti quantitativi di carta con caratteristiche standard. Attualmente questa linea produce prevalentemente glassine.

Il ciclo produttivo della cartiera è costituito dalle tre seguenti fasi principali:

- 1. preparazione impasti;**
- 2. formazione carta;**
- 3. calandatura ed allestimento.**

A corollario di queste nello stabilimento sono presenti le seguenti attività:

- ricezione e stoccaggio materie prime;
- imballo e spedizione prodotto finito;
- produzione di energia elettrica e vapore;
- depurazione delle acque reflue;
- manutenzione.

1. preparazione impasti;

La prima fase del processo cartario consiste nella preparazione di una sospensione acquosa di fibre e cariche, la quale, in seguito disidratata, costituirà il foglio di carta.

Immediatamente dopo la schedulazione della fabbricazione, è possibile immettere i dati di produzione relativi alle operazioni della preparazione impasti. Gli operatori del Reparto Preparazione Impasti, in conformità a

quanto indicato nei documenti di produzione, predispongono secondo opportune ricette le materie prime da utilizzare. Ad ogni operazione di pulper, gli operatori devono registrare nel sistema informatico aziendale e sul documento, l'avvenuta operazione.

Le balle di cellulosa vergine e, quando la ricetta in lavorazione lo permette, le balle di rifili di carta derivate dal reparto allestimento ed imballati dalle presse, vengono movimentate all'interno dell'area "pulper" e caricate sui nastri automatici di alimentazione al relativo spappolatore.

Negli spappolatori la cellulosa, con l'aggiunta di acqua, viene spappolata da un rotore posto sul fondo della tina, fino ad ottenere una sospensione di consistenza che varia fra il 6 e il 10%. I pulper lavorano in maniera discontinua, preparando carichi prefissati di sospensione.

I tempi di lavorazione per un adeguato spappolamento della cellulosa variano dai 15 ai 25 minuti circa, al termine l'impasto viene pompato in tina di raffinazione e mantenuto omogeneo tramite continua miscelazione.

Il trattamento di raffinazione, che induce nelle fibre modificazioni che influenzano profondamente le proprietà finali del foglio (es. resistenza a trazione, a lacerazione, alle piegature, porosità) favorisce la compattezza, l'opacità e l'igroespansività del prodotto finale.

In pratica con la raffinazione le fibre vengono idratate e sfibrillate, quindi rese plastiche e predisposte a creare un numero elevato di legami interdipendenti tra le singole fibre.

Il trattamento dell'impasto avviene in serie attraverso raffinatori conici, a dischi ed eventualmente in depastigliatori, che via via conferiscono un grado di raffinazione più elevato, caratteristica che varia a seconda della tipologia di carta prodotta.

La sospensione raffinata viene raccolta nelle tine di macchina, dove l'impasto viene eventualmente additivato con collanti, coloranti ed additivi chimici, e mantenuta continuamente omogenea mediante agitazione. L'impasto viene prelevato tramite pompa, ulteriormente miscelato con acqua per avere la giusta fluidità, ed inviato alle successive fasi di epurazione e assortimento.

L'epurazione avviene in diversi stadi per mezzo di idrocycloni, che separano le impurità ad alto peso specifico eventualmente presenti, imprimendo loro un moto rotatorio discendente, mentre l'impasto epurato fluisce in senso ascendente e va ad alimentare un ultimo epuratore dal quale la sospensione, che ha raggiunto una consistenza del 0.5%, è pronta per essere convogliata alla cassa di afflusso della macchina continua.

2. formazione carta

Sezione umida

A monte di ciascuna macchina continua è situata la cassa di afflusso, che distribuisce la sospensione per mezzo di un labbro in un sottile getto largo quanto la tela con minima turbolenza.

La pasta viene quindi distribuita sulla tavola piana (tela + elementi drenanti + casse aspiranti + sistema di raccolta e riciclo delle acque a monte dell'epurazione) e va incontro ad un progressivo drenaggio e contemporaneamente alla formazione del supporto.

In fondo alla tavola piana è presente un cilindro aspirante, a settore di vuoto variabile, che tramite delle pompe a vuoto, estrae una ulteriore aliquota di acqua. Dalla tela il supporto viene convogliato, per mezzo di feltri, alla sezione presse, nella quale viene rimossa un'ulteriore percentuale di acqua per l'azione di pressione esercitata dal nip della coppia di cilindri, che viene trasferita ai feltri umidi ed in seguito rimossa tramite cassette aspiranti ad essi aderenti.

All'interno della cassa di afflusso vi sono degli spruzzi di acqua a pressione per abbattere le schiume e mantenere pulite le pareti interne. Altri spruzzi sono necessari per la pulizia della tela al momento dell'abbandono del foglio; anche le casse aspiranti devono essere spruzzate per facilitare la lubrificazione.

Poichè la larghezza di tutte le macchine continue della cartiera è modesta, questo comporta un maggior consumo d'acqua specifico per unità di carta prodotta, necessaria alla pulizia della cassa. Si evidenzia che le produzioni a grammatura ridotta (< di 40 gr/m²), pur permettendo l'aumento della velocità della macchina, determinano consumi specifici più elevati in quanto la produzione oraria, a parità di consumo di acqua, è generalmente inferiore ai prodotti di grammatura medio alta.

Seccheria

L'acqua residua all'uscita delle presse non è più rimovibile con mezzi meccanici ma può essere rimossa solo tramite calore. Si passa quindi dalla sezione umida alla seccheria, costituita da una serie di cilindri cavi in acciaio, variamente riscaldati a vapore, disposti in batterie. Il calore necessario viene fornito da vapore saturo a bassa pressione (circa 3 atm), che entra nei cilindri tramite il perno cavo e da cui esce l'acqua di condensa, rialimentata al generatore di vapore. Nel caso della MC2, l'asciugamento della carta è favorito da una cappa ad

alto rendimento alimentata a gas metano. Nel 2013 è stato installato un sistema di asciugatura della carta a valle del processo di patinatura sulla MC1.

Il foglio deve essere riscaldato gradualmente per evitare deformazioni, per cui la temperatura aumenta da cilindro a cilindro. La carta viene mantenuta aderente alla superficie dei cilindri mediante feltri chiusi ad anello. Tutta la seccheria è coperta da una cappa in alluminio, per evitare dispersioni di calore, favorire una buona distribuzione del calore sul nastro di carta e recuperare il calore delle fumane uscenti.

Gli ultimi cilindri sono a temperature decrescenti, mentre l'ultimo cilindro è normalmente raffreddato tramite acqua per evitare deformazioni successive del foglio.

All'uscita dalla seccheria se alla carta sono richieste particolari caratteristiche di liscatura, il foglio può subire un passaggio nella liscia, presente in MC1 e MC3.

La macchina continua MC2 a questo punto ha il cilindro avvolgitore (pope) su cui viene progressivamente arrotolata la carta prodotta. La velocità del pope è controllata da un sistema elettronico come ogni singola batteria di cilindri, e sincronizzata con la velocità di produzione del foglio.

Le macchine MC1 e MC3 possiedono un dispositivo in linea che consente la patinatura di una o entrambe le superfici del foglio.

La patina è una dispersione acquosa di sostanze minerali (pigmento), finemente suddivise e legate da un adesivo che ha anche lo scopo di fissarle sulla carta base. La patina chiude gli interstizi tra fibra e fibra, livella le asperità e forma una pellicola continua che rende la carta più pregevole ed adatta a ricevere la stampa, ma la infragilisce e la rende più delicata.

La preparazione delle patine viene effettuata mediante miscelazione, pompaggio, filtrazione, eventuale "cottura", stoccaggio e trasporto dei diversi componenti e del prodotto finito, in un'area distribuita presso la macchina MC3 e la MC1. La ricetta è contenuta nei fogli di istruzioni predisposti dal sistema informatico e descrive quali e quanti composti debbano essere utilizzati. Generalmente i pigmenti più usati sono il caolino e il carbonato di calcio, mentre l'adesivo è costituito da lattice, amido e carbossimetilcellulosa. Vengono inoltre applicati diversi additivi (PVA, insolubilizzanti).

A valle dell'applicazione il foglio viene asciugato in post-seccheria mediante sistema analogo alla seccheria e quindi viene arrotolato al pope dove termina il processo di formazione ed essiccazione carta. Il grado di umidità a fine macchina varia tra il 3% e il 7%.

La qualità del foglio viene controllata in continuo da alcuni dispositivi contenenti fonti radioattive. Il gas presente è kripton 85, gas nobile ed inerte, e quindi non suscettibile a reagire chimicamente o essere assorbito dal terreno o da edifici.

Le sorgenti sono montate stabilmente sulle macchine continue, e non vengono effettuati trasporti nell'ambito dell'installazione, né impiego in località o posizioni diverse da quella ove sono montati.

La Società è stata autorizzata all'impiego delle sorgenti mediante "nulla osta" n. 4170 del 27/01/2011, rilasciato dal prefetto dell'Ufficio territoriale del Governo di Udine.

Due misuratori sono presenti sulla macchina continua 1, due sulla macchina 3 e uno sulla macchina 2. Il personale interno Ermolli non effettua in nessun caso interventi sulle sorgenti radioattive.

Segnalazioni con cartelli affissi a bordo macchina, o blocchi di sicurezza ove necessari, impediscono in ogni circostanza l'accesso al personale. Come da analisi, la dose di radiazioni che il personale dello stabilimento riceve è del tutto trascurabile rispetto ai limiti di legge. Gli eventuali interventi sulle sorgenti sono effettuati da personale esposto categoria A di imprese esterne. La verifica periodica delle installazioni viene effettuata mediante misura delle intensità di dose ad otturatore aperto e chiuso. Sono previste procedure in caso di danneggiamento dell'apparecchiatura contenente il gas radioattivo, anche se tale ipotesi è altamente improbabile.

Il personale del reparto riceve le istruzioni sui parametri di macchina fornite dal sistema informatico COALA, mentre le apparecchiature di controllo QCS (Quality Control System) in linea segnalano in tempo reale le caratteristiche del prodotto ed eventuali difetti sul rotolo.

A fine macchina si trova la documentazione relativa all'andamento della produzione per ciascun turno, inclusi i minuti di fermate o rotture verificatesi. Questo documento rappresenta lo storico delle lavorazioni, e viene utilizzato anche per le analisi di ottimizzazione degli impianti e per la valutazione di eventuali interventi di manutenzione programmata da eseguire durante le fermate per cambio di produzione, ovvero durante la fermata completa annuale che si ha in agosto.

Nei casi in cui sia necessario operare un cambio di produzione o un lavaggio del ciclo delle acque e della tela per ripristinare le caratteristiche della macchina atte a garantire la qualità finale del prodotto, esistono delle istruzioni operative in merito al lavaggio della linea di fabbricazione e della modalità di scarico delle acque di fine lavaggio avviate all'impianto di depurazione.

Tali istruzioni prevedono, nella fase di scarico acque di lavaggio, il riempimento di una vasca polmone sita presso l'impianto di depurazione, di volume circa 115 mc, che viene svuotata regolarmente in maniera controllata in modo da non sovraccaricare il processo depurativo.

3. calandratura e allestimento

La calandratura conferisce alla carta l'effetto finale, correggendo eventuali piccole anomalie nella struttura ed aumentando il grado di lucido e di liscio.

Con carta patinata, ma anche con carta in cui le cariche (carbonato di calcio e caolino) sono state aggiunte nell'impasto, la calandra lucida la superficie per conferire al foglio maggiore omogeneità ed una finitura lucida, secondo le specifiche desiderate.

Nel caso in cui la bobina formata dalle macchine continue necessiti di opportune caratteristiche di lucido e liscio, passa alla fase di calandratura.

Circa il 65% della produzione viene calandrata previa bagnatura del foglio nella macchina bagnatrice, in questo stadio c'è una prima rifilatura della bobina. Dopo un breve periodo di condizionamento della bobina, a seguito della bagnatura che dà alla carta la corretta umidità necessaria per essere lavorata, il rotolo può essere calandrato.

La fase di calandratura prevede il passaggio del foglio di carta dalla parte superiore di una macchina sviluppata in verticale che ha una serie di cilindri (16 o 18). Ciascuna faccia del foglio viene a contatto con la superficie dei cilindri i quali sono costituiti alternativamente in acciaio oppure in anima di acciaio e rivestimento in materiale elastico.

Le calandre in dotazione sono del tipo a caldo, ovvero riscaldate mediante vapore ad alta temperatura, la pressione del vapore nel processo di calandratura raggiunge i 13 bar. Le calandre lavorano per l'effetto combinato di calore e pressione, che lucida la superficie della carta al livello richiesto.

A fine calandratura il rotolo di carta è pronto per affrontare la fase di allestimento, il range di umidità posteriore a questa fase varia fra il 3,5% e l'8%.

Con il termine allestimento si intendono tutte quelle operazioni a cui viene sottoposta la carta finita per essere commercializzata.

Nel reparto allestimento il rotolo proveniente dalle calandre o dalle macchine continue, viene infatti trasformato in bobine delle dimensioni richieste dal cliente.

In questa fase i rotoli vengono posti su macchine arrotolatrici le quali, impostando i formati richiesti, predispongono i rotoli desiderati.

Il rotolo passa all'imballo ed alla successiva pesatura. Una volta pesato, il sistema informatico fornisce un'etichetta che riporta tutti i dati del rotolo lavorato.

Tali informazioni raccontano la storia del prodotto, fondamentali in caso di reclami, e per le successive fasi di immagazzinamento e spedizione.

ENERGIA

Lo stabilimento è dotato di connessione a 20 kV alla rete di Enel Distribuzione con una potenza elettrica massima disponibile di 3.200 kWe, nonché di alimentazione metano a 4 bar da rete Snam. La potenza elettrica media assorbita attualmente dal ciclo produttivo è pari a 7.000 kWe con punte di 7.800kWe.

Il fabbisogno annuo di energia elettrica dell'impianto è soddisfatto quasi completamente dall'autoproduzione tramite:

- generatore di vapore e turbina a contropressione (centrale termoelettrica);
- due gruppi di cogenerazione (centrale di cogenerazione);
- cinque turbine idrauliche (centrale idroelettrica).

In minima parte integrato da:

- allacciamento Enel per cessione e cedenze o per acquisizione energia di integrazione.

Tutte le centrali funzionano in continuo per circa 335 giorni/anno.

Il sito è soggetto alla nomina dell'energy manager in quanto ha un consumo annuo pari a circa 18.000 TEP.

Il consumo di energia elettrica associato al peso produttivo ha un peso sul totale di circa l'80%. La sezione allestimento presenta un peso percentuale pari a circa il 9% del fabbisogno elettrico complessivo.

I consumi specifici relativi all'anno 2014 sono i seguenti:

- energia elettrica 1.064 kWh/t
- energia termica 4.448 kWh/t

EMISSIONI ATMOSFERA

Nella seguente tabella si riporta la sintesi dei punti di emissione presenti:

Punto di emissione	descrizione	Altezza m	Portata Nm/h	trattamento
E3	Fumane macchina continua 1a (M3)	9,0	28.744	Scambiatori recupero calore
E4	Fumane macchina continua 1a (M4)	17,0	16.067	Scambiatori recupero calore
E5	Fumane e prodotti combustione macchina continua 2a (M5)	18,0	6.617	Scambiatori recupero calore
E7	Aspirazione rettifica cilindri (M7)	7,0	854	Filtro a maniche
E16	Aspirazione impianto recupero fogliacci (M16)	10,8	1.588	Non presente
E17	Sfiato vapore impianto patine (M17)	13,9	417	Non presente
E18	Aspirazione rifili ribobinatrici (M18, M25A)	9,65	9.116	Non presente
E19	Aspirazione rifili ribobinatrici (M19, M25A)	9,93	7.980	Non presente
E20	Aspirazione rifili ribobinatrici (M20, M25A)	9,93	8.057	Non presente
E22	Prodotti combustione metano forno calandra 4° (M22)	9,89	6.500	scambiatore di calore aria/aria
E23	Aspirazione rifili ribobinatrice JAGENBERG 1° (M23)	8,86	8.000	Non presente
E24	Sfiato vapore impianto patine – cuocitore A (M24)	13,0	2.000	Non presente
E25	Generatore di vapore Neoterm 33,0 MW (M 25)	20,0	38.000	Non presente
E28	Scarico caldaia a recupero e fumi Caterpillar (M26 e M27)	13,5	22.000	catalizzatore
E29	Aspirazione impianto recupero fogliacci – Pulper 5 (M29)	12	10.000	Non presente
E30	Fumane macchina continua MC3 (M30)	22	48000	Non presente
E31	Sistema di asciugatura a infrarossi MC3 (M31)	21	13000	Non presente
E32	Pompe del vuoto MC3 (M32)	13,5	28500	Non presente
E33	Ventilatore basso vuoto MC3 (M33)	11	3300	Non presente
E34	Pompa del vuoto MC1 (M34)	6	3000	Non presente

Emissioni poco significative

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione correlati ad impianti ed attività in deroga, ai sensi del D.Lgs. 152/2006:

Sigla camino	Descrizione Impianto/sorgenti	Non soggetta ad autorizzazione ai sensi di	Note
EPS 1	Sfiato vapore cuocitore amido	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 2	Sfiato impianto vapore MC3	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 6	Sfiato impianto vapore MC1	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 7	Sfiato impianto vapore MC1	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 22	Sfiato impianto vapore essiccatoio	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 28	Aspirazione cappa laboratorio qualità (M10)	lettera jj) punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte V del d.lgs. 152/2006	-
EPS 29	Valvola sicurezza corpo cilindrico generatore vapore PSV 211	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 30	Valvola sicurezza linea vapore surriscaldato PSV 310	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 31	Valvola Vent linea vapore surriscaldato PCV 316	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 32	Sfiato serbatoio di blow TK - 001	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 33	Valvola sicurezza linea vapore 12,5 bar PSV 606	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 34	Valvola sicurezza linea vapore 3,2 bar PSV 706	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 35	Valvola Vent linea vapore 3,2 bar	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 36	Valvola sicurezza evaporatore cogen PSV 205 C	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 37	Valvola sicurezza evaporatore cogen PSV 206 C	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
EPS 38	Sfiato collettore raccolta condense reparto produzione	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	-
E26	Scarico emergenza motore Caterpillar 1 (M 26)	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	(l'ex camino E8 - Scarico motore 1 impianto cogenerazione è stato ridenominato come camino E26)
E27	Scarico di emergenza motore Caterpillar 2 (M27)	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	(l'ex camino E9 - Scarico motore 2 impianto cogenerazione è stato ridenominato come camino E27)

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'installazione Cartiere Ermolli è dotata di un acquedotto industriale che preleva l'acqua dal pozzetto di scarico della propria centrale idroelettrica, che a sua volta attinge da due torrenti e dalle acque di drenaggio di una galleria ferroviaria, per la fornitura dell'acqua ai vari reparti e garantire la funzionalità delle macchine continue e della preparazione impasti, nonché per l'alimentazione al reparto produzione energia (raffreddamento motori) e vapore (reintegrati).

Questa rete di approvvigionamento idrico è un'attività funzionalmente connessa all'impianto IPPC.

SCARICHI IDRICI

Nella tabella seguente si riassumono i punti di scarico autorizzati:

Tipo acque	Scarico	Provenienza	Corpo ricettore
Acque reflue di processo	S1	<ul style="list-style-type: none">- Processo produttivo- Porzione piazzali scoperti (acque meteoriche)	Fiume Fella (previa depurazione)
Acque meteoriche	S2	<ul style="list-style-type: none">- Copertura reparto allestimento- Copertura preparazione impasti- Copertura deposito materie prime	Rio Travasans
	S4	<ul style="list-style-type: none">- Copertura e piazzali lato uffici e lato fronte-strada Regionale	Fiume Fella
	S3	<ul style="list-style-type: none">- Copertura e piazzale lato Nord	Rio Travasans
Acque assimilabili agli usi domestici	S3	<ul style="list-style-type: none">- Bagni pesa	Rio Travasans (previo trattamento in vasca Imhoff)

La quantità di reflui prodotti nel 2016 è stato di 2.717.200 mc. I volumi scaricati mediamente (2012 - 2016) sono pari a circa 2.700.000 mc/anno ovvero circa 317 m3/h.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Moggio Udinese ha approvato il PCCA con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 3 del 14 marzo 2016.

Nel mese di giugno 2018 la Società Cartiera Ermolli S.p.A. ha eseguito una campagna fonometrica di monitoraggio nel corso della quale non sono emersi superamenti dei limiti previsti dal PCCA. In data 25 settembre 2018, la Società ha eseguito una misura fonometrica di verifica nella postazione n. 2, riscontrando il rispetto dei limiti.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 183 del D.Lgs. 152/06.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015.

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che l'impianto non rientra nel campo di applicazione del titolo V parte IV del D.M.152/06.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla Decisione di esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1.1 Conclusioni generali sulle BAT				
1.1.1 Sistema di gestione ambientale				
1	84	<p>Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b) definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione; c) pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; d) attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> i. struttura e responsabilità ii. formazione, sensibilizzazione e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento del personale v. documentazione vi. controllo efficiente dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e risposta alle emergenze ix. garanzia del rispetto della legislazione ambientale e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio) ii. azione preventiva e correttiva iii. gestione delle registrazioni iv. verifica indipendente (ove praticabile) interna ed esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e gestito correttamente; f) riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; g) attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; h) attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'installazione in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita; i) applicazione periodica di un'analisi comparativa settoriale. <p>Applicabilità L'ambito di applicazione (per esempio livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (per esempio standardizzato o non standardizzato) sarà di norma adeguato alla natura, alla scala e alla complessità dell'installazione e alla gamma di impatti ambientali che esso può comportare.</p>	APPLICATA	<p>Sistema di gestione ambientale in parte presente ed applicato ma non certificato. È in fase di valutazione il ripristino della certificazione ambientale e la certificazione carbon footprint per alcune categorie di prodotto.</p> <p>L'azienda è certificata: ISO 9001 sistemi di gestione della qualità certificato No: LRC 6011558/QMS/A/EN UNI EN 15593 Gestione dell'igiene nella produzione di imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Certificato No: IT/CT/20150088 valido dal 2022 al 2025. E' presente il documento di politica ambientale, politica per l'igiene e politica per la qualità.</p>
1.1.2. Gestione dei materiali e buona gestione				
2	85	La BAT 2, prevede l'applicazione dei principi di buona gestione per minimizzare l'impatto ambientale del processo produttivo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note
		a	Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi	APPLICATA	Vengono selezionati accuratamente le sostanze chimiche e gli additivi in funzione dei fornitori, del prezzo, dei tempi di consegna, delle conformità alle norme sul contatto alimentare. È presente la procedura di sistema MO_PS_011 nel sistema gestione qualità, la quale descrive il metodo di valutazione periodica dei fornitori attuali e la valutazione dei possibili nuovi fornitori delle materie prime.
		b	Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche	APPLICATA	Sviluppato software interno per l'inventario e la gestione dei prodotti chimici dello stabilimento; permette l'accesso alle SDS, alle proprietà tossicologiche, alle quantità, al rischio incendio e allo stoccaggio di ogni sostanza. Nel medesimo applicativo sono raccolte anche le informazioni utili alla verifica di sussistenza della relazione di riferimento di cui all'Allegato 1 del DM 272/2014
		c	Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito	APPLICATA	L'azienda ha stabilito di minimizzare l'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito. Tali obiettivi sono perseguiti mediante inserimento di valori univoci di dosaggio sulle schede di processo, di sistemi automatici di dosaggio e di controlli incrociati tra efficacia prodotti ed effettivo dosaggio. Un recente lavoro ha migliorato ulteriormente la gestione dei dosaggi chimici in quanto tutti i prodotti liquidi dosati in impasto di macchina continua sono stati implementati sul sistema DCS per il controllo dosaggio in relazione all'effettiva produttività della macchina.
		d	Evitare l'uso di sostanze pericolose (per esempio agenti di dispersione contenenti etossilato di nonilfenolo o di pulizia o tensioattivi), sostituendole con alternative meno pericolose	APPLICATA	Non vengono utilizzate sostanze contenenti etossilato di nonilfenolo o tensioattivi.
		e	Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui	APPLICATA	I prodotti di maggior consumo sono stoccati in serbatoi con vasca di sicurezza, altri in cisterne al coperto in aree dedicate
		f	Adozione di un programma di gestione delle perdite e estensione del contenimento delle relative fonti, evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere	APPLICATA	L'azienda ha previsto delle opportune procedure operative per contenere eventuali perdite di prodotto, procedure MO_IO_001 e MO_IO_003
		g	Progettazione adeguata dei sistemi di condotta e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire	APPLICATA	Nella realizzazione di nuove linee di trasporto fluidi o in occasione di ristrutturazione di linee esistenti, realizzate tubazioni fisse per il sistema di lavaggio dei feltri umidi con impianto fisso (ridotto il rischio sversamenti, migliorata la sicurezza e automatizzato il dosaggio del prodotto)

3	85	BAT 3. Per ridurre il rilascio di agenti organici chelanti non immediatamente biodegradabili come l'EDTA o il DTPA provenienti dallo sbiancamento con perossido, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito				
			Tecnica	Applicabilità		
		a	Determinazione del quantitativo di agenti chelanti rilasciati nell'ambiente attraverso misurazioni periodiche	Non applicabile agli impianti che non usano agenti chelanti	NON PERTINENTE	Non viene effettuato sbiancamento.
		b	Ottimizzazione dei processi per ridurre il consumo e l'emissione di agenti chelanti non immediatamente biodegradabili	Non applicabile agli impianti che smaltiscono almeno il 70 % di EDTA/DTPA nell'impianto o nel processo di trattamento delle acque reflue	NON PERTINENTE	
c	Uso preferenziale di agenti chelanti biodegradabili o smaltibili, eliminando gradualmente i prodotti non degradabili	Non applicabile agli impianti che non usano agenti chelanti	NON PERTINENTE			

1.1.3. Gestione dell'acqua e delle acque reflue

4	86	BAT 4. Per ridurre la generazione e il carico inquinante delle acque reflue derivate dallo stoccaggio e dalla preparazione del legno, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
			Tecnica	Applicabilità		
		a	Scortecciatura a secco	Applicabilità ridotta se è richiesto un elevato grado di purezza e grado di bianco con lo sbiancamento TCF	NON PERTINENTE	L'installazione non produce cellulosa da legno.
		b	Manipolazione dei tronchi di legno in modo da evitare la contaminazione della corteccia e del legno con sabbia e sassi	Generalmente	NON PERTINENTE	
		c	Pavimentazione dell'area riservata al legname, in particolare delle superfici usate per stoccare il cippato	L'applicabilità può essere ridotta a causa delle dimensioni delle aree	NON PERTINENTE	
		d	Controllo del flusso di acqua spruzzata e riduzione delle acque di dilavamento superficiali provenienti dalla zona riservata al legname	Generalmente	NON PERTINENTE	
		e	Raccolta delle acque di deflusso contaminate provenienti dalla zona riservata al legname e separazione dell'effluente con solidi sospesi prima del trattamento biologico	L'applicabilità può essere ridotta dal grado di contaminazione dell'acqua di deflusso (bassa concentrazione) e/o dalle dimensioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue (volumi ingenti)	NON PERTINENTE	
Il flusso di effluente associato alla BAT derivato dalla scortecciatura a secco è pari a 0,5 – 2,5 m ³ /ADt.			NON PERTINENTE			

5	86	BAT 5. Per ridurre l'uso di acqua fresca e la generazione di acque reflue, la BAT prevede di chiudere il sistema idrico nella misura tecnicamente realizzabile secondo il tipo di pasta per carta e carta prodotte avvalendosi di una combinazione delle riportate di seguito.				
			Tecnica	Applicabilità		
		a	Monitoraggio e ottimizzazione dell'uso dell'acqua	Generalmente applicabile	APPLICATA	L'azienda effettua un costante monitoraggio del consumo di acqua; grazie al progressivo ampliamento del sistema di supervisione e controllo (DCS) è possibile attuare ottimizzazioni impiantistiche per salvaguardare il consumo di acqua
		b	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua		APPLICATA	Si effettuano valutazioni periodiche, e in ogni occasione di rinnovamento impiantistico, sulle opzioni di ricircolo dell'acqua.
		c	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari		APPLICATA	Controlli a campione dal laboratorio interno dei valori di ritenzione, automatismo dei dosaggi chimici, controllo frequente del potenziale Z del ciclo chiuso, monitoraggio in continuo del PH del ciclo.
	d	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto e riutilizzo	APPLICATA		Le acque delle pompe del vuoto della tela sono recuperate	
	e	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo		APPLICATA	Recupero e riutilizzo delle acque di raffreddamento separate dalle acque di processo	
	86	f	Riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca (ricircolo dell'acqua e chiusura dei cicli)	Applicabile ai nuovi impianti e in caso di rifacimenti importanti. L'applicabilità può essere limitata dalla qualità dell'acqua e/o dalle prescrizioni relative alla qualità del prodotto o da vincoli tecnici (come precipitazioni, incrostazioni nel sistema idrico) o dall'aumento degli odori molesti	APPLICATA	Le acque di drenaggio del processo sono riutilizzate nel ciclo, nella regolazione di consistenza dell'impasto e nella diluizione ai pulper
	g	Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo	Generalmente applicabile	APPLICATA	Utilizzo di addensatori in tutte le linee di produzione per la separazione e il recupero sia di fibre che di acqua di processo	
	87	Flusso di acque reflue associato alla BAT al punto di scarico dopo il trattamento espresso come medie annuali:				
			Settore	Flusso di acque reflue associato alla BAT		
			Pasta al solfato bianchita	25 – 50 m3/ADt	NON PERTINENTE	Cartiera non integrata
			Pasta al solfato non bianchita	15 – 40 m3/ADt	NON PERTINENTE	
		Pasta per carta bianchita al solfito	25 – 50 m3/ADt	NON PERTINENTE		
		Pasta al solfito di magnesio	45 – 70 m3/ADt	NON PERTINENTE		
	Dissolving pulp	40 – 60 m3/ADt	NON PERTINENTE			

		Pasta semichimica al solfito neutro (NSSC)	11 – 20 m3/ADt	NON PERTINENTE	
		Pasta meccanica	9 – 16 m3/t	NON PERTINENTE	
		CTMP e CMP	9 – 16 m3/ADt	NON PERTINENTE	
		Cartiere RCF senza disinchiostrazione	1,5 – 10 m3/t (il limite superiore dell'intervallo è associato principalmente alla produzione di cartoncino per scatole pieghevoli)	NON PERTINENTE	
		Cartiere RCF con disinchiostrazione	8 – 15 m3/t	NON PERTINENTE	
		Impianti di produzione di carta per uso igienico-sanitario (tissue) a base RCF con disinchiostrazione	10 – 25 m3/t	NON PERTINENTE	
		Cartiere non integrate	3,5 – 20 m3/t	NON APPLICATA	Non applicabile data la variabilità dei cambi di produzione. Risultato molto complesso incrementare ulteriormente l'aliquota di acque recuperate. A partire dall'anno 2020 è in atto un processo di riduzione del consumo di acqua potabile. Il consumo annuo è passato dai 21.250 mc del 2020 ai 7.348 mc del 2021; al 1 aprile 2023 il consumo è pari a 1.300 mc. Il risultato è stato ottenuto mediante ricerca perdite nella rete, modifiche impiantistiche e forte sensibilizzazione a tutto il personale.

1.1.4. Consumo ed efficienza energetici

6	87	BAT 6. Per ridurre il consumo di combustibile e di energia nelle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare la tecnica a) e una combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.			
			Tecnica	Applicabilità	
		a	<p>Uso di un sistema di gestione dell'energia avente tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. valutazione del consumo e della produzione di energia complessivi della cartiera ii. individuazione, quantificazione e ottimizzazione del potenziale di recupero dell'energia iii. monitoraggio e protezione della condizione ottimizzata del consumo energetico 	Generalmente applicabile	APPLICATA

		b	Recupero dell'energia mediante incenerimento dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta aventi contenuto organico e valore calorifico elevati, tenendo conto della BAT 12	Applicabile solo se il riciclo o il riutilizzo dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta a contenuto organico e valore calorifico elevati non è possibile	NON PERTINENTE	I residui della produzione vengono generalmente riutilizzati come sottoprodotto.
		c	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP)	Applicabile a tutti i nuovi impianti e in caso di rifacimenti importanti dell'impianto di produzione di energia. L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dal layout della cartiera e dallo spazio disponibile	APPLICATA	Stabilimento energeticamente autosufficiente. Nel 2018 messa a regime del rifacimento centrale di cogenerazione con nuovi impianti più efficienti e meno impattanti.
		d	Uso del calore in eccesso per essiccare la biomassa e i fanghi, per riscaldare l'acqua di alimentazione della caldaia e di processo, per riscaldare gli edifici ecc.	L'applicabilità di questa tecnica può essere limitata nei casi in cui le fonti di calore e gli edifici sono distanti	APPLICATA	Il calore in eccesso è utilizzato per riscaldare l'acqua di alimentazione caldaia, l'aria comburente in caldaia, per riscaldare l'acqua di processo sia ai pulper sia in produzione. Il calore dei fumi di scarico dei motori cogenerativi è utilizzato per la produzione di vapore a bassa pressione e riscaldamento acqua.
		e	Uso di termocompressori	Applicabile agli impianti nuovi ed esistenti, per tutti i tipi di carta e per le patinatrici, a condizione che vi sia disponibilità di vapore a media pressione	APPLICATA	Presenti 4 termocompressori
	88	f	Isolamento delle condutture di vapore e condensato	Generalmente applicabile	APPLICATA	
		g	Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico		APPLICATA	Sostituzione di tutte le pompe del vuoto in MC3 con pompe ad anello liquido di ultima generazione.
		h	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza		APPLICATA	Con il revamping MC3 inseriti motori della trazione ad alta efficienza con inverter
		i	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe		APPLICATA	Uso di inverter per ventilatori, agitatori tine, compressori e pompe.
		j	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali		APPLICATA	Il nuovo impianto vapore di MC3 è dotato di sistema di controllo per ottimizzare i consumi di vapore per singola tipologia di carta. E' in fase di valutazione l'implementazione dello stesso sistema di gestione del vapore e del revamping dell'impianto vapore in MC1

1.1.5 Emissioni di odori

7	88	BAT 7. Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odorigeni provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
			Tecnica		
		I. Applicabile agli odori connessi alla chiusura dei cicli			
		a	Progettazione dei processi della cartiera, dei serbatoi, delle condutture e delle tine per l'impasto in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei cicli e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici		
	b	Uso di biocidi, agenti disperdenti o ossidanti (per esempio disinfezione catalitica con perossido di idrogeno) per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione	APPLICATA	Uso di biocidi in produzione.	
	c	Adozione di processi di trattamento interno (i cosiddetti «reni») per ridurre le concentrazioni di materiali organici e quindi gli eventuali problemi di odori nel sistema delle acque bianche	NON APPLICATA	Non sono presenti problemi di odori né nel sistema di acque bianche né al sistema di depurazione.	
	II. Applicabile agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi, per evitare di creare condizioni anaerobiche				
	a	Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari	NON APPLICATA	Solo alcuni pozzetti sono chiusi.	
	b	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente	APPLICATA	Miscelazione continua garantita dal ridotto volume della vasca di equalizzazione	
	c	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione	NON PERTINENTE	Non sono presenti serbatoi di aerazione ma un impianto di dissoluzione aria continuamente miscelata con acqua in ricircolo al depuratore	
d	Adeguatezza del funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso	NON PERTINENTE	Fase di depurazione biologica non presente.		
e	Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti	APPLICATA			
f	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento	APPLICATA	Le vasche di contenimento vengono ispezionate quotidianamente e svuotate in modo controllato al depuratore		
g	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)	NON PERTINENTE	L'essiccatore residui fibrosi è stato smantellato nel 2021 in luogo di un secondo stadio di pressatura a coclea		
h	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre	NON PERTINENTE	Torri di raffreddamento non presenti.		

1.1.6 Monitoraggio dei parametri chiave di processo e delle emissioni in acqua e nell'aria

8	89	BAT 8. La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.						
		I. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in aria						
		Parametro	Frequenza del monitoraggio		APPLICATA		Sono installati strumenti di monitoraggio in continuo per il controllo della qualità della combustione del gas naturale in centrale di cogenerazione per la caldaia a vapore e i due motori di cogenerazione.	
		Pressione, temperatura, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione	In continuo					
		II. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in acqua						
		Parametro	Frequenza del monitoraggio					
		Flusso, temperatura e pH dell'acqua	In continuo		APPLICATA	Portata, pH, torbidità e temperatura monitorati in continuo su sistema SCADA		
		Tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa	Periodico		NON APPLICABILE	Trattamento biologico non presente.		
Flusso volumetrico e contenuto di CH ₄ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	In continuo		NON PERTINENTE	Trattamento anaerobico non presente.				
Contenuto di H ₂ S e CO ₂ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	Periodico		NON PERTINENTE	Trattamento anaerobico non presente.				
9	90	BAT 9. La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito, su base regolare, con la frequenza indicata e secondo le norme EN. Se non sono disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.						
			Parametro	Frequenza del monitoraggio			Fonte dell'emissione	Monitoraggio associato a
		a	NO _x e SO ₂	In continuo	Caldaia di recupero	BAT 21 BAT 22 BAT 36 BAT 37	NON PERTINENTE	Caldaia di recupero non presente.
				Periodico o in continuo	Forno a calce	BAT 24 BAT 26		
				Periodico o in continuo	Brucciatores NCG dedicato	BAT 28 BAT 29		
		b	Polveri	Periodico o in continuo	Caldaia di recupero (Kraft) e forni a calce	BAT 23 BAT 27	NON PERTINENTE	Caldaia di recupero e forno a calce non presente
Periodico	Caldaia di recupero (solfito)			BAT 37				

			In continuo	Caldaia di recupero	BAT 21	NON PERTINENTE	Caldaia di recupero non presente	
			Periodico o in continuo	Forno a calce e bruciatore NCG dedicato	BAT 24 BAT 25 BAT 28	NON PERTINENTE	Forno a calce e bruciatore non presente	
		c	Periodico	Emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccogli-trucioli ecc...) e gas debolmente odorigeni residui	BAT 11 BAT 20	NON PERTINENTE	Non sono presenti emissioni diffuse	
		d	Periodico	Caldaia di recupero a riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	BAT 36	NON PERTINENTE	Caldaia di recupero non presente	
10	90	BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua, come indicato di seguito, con la frequenza indicata e secondo le norme EN. Qualora non siano disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.						
			Parametro	Frequenza del monitoraggio	Monitoraggio associato a			
		a	Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale (TOC)	Giornaliero	BAT 19 BAT 33 BAT 40 BAT 45 BAT 50	APPLICATA		
		b	BOD5 o BOD7	Settimanale (una volta la settimana)		APPLICATA		
		c	Solidi sospesi totali (TSS)	Giornaliero		APPLICATA		
		d	Azoto totale	Settimanale (una volta la settimana)		APPLICATA		
		e	Fosforo totale	Settimanale (una volta la settimana)		APPLICATA		
		f	EDTA, DTPA	Mensile (una volta al mese)		NON PERTINENTE	Non presenti processi di sbiancamento	
		g	AOX (secondo la norma EN ISO 9562:2004)	Mensile (una volta al mese)		BAT 19: pasta al solfato bianchita	NON PERTINENTE	Non si generano ne aggiungono AOX attraverso additivi chimici e materie prime
				Ogni due mesi	BAT 33: eccetto impianti TCF e NSSC BAT 40: eccetto impianti CTMP e CMP BAT 45 BAT 50	NON PERTINENTE	Non si applica sbiancamento.	
h	Metalli rilevanti (per esempio Zn,	Una volta l'anno		APPLICATA				

			Cu, Cd, Pb, Ni)				
11	91	<p>BAT 11. La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti</p> <p><i>Descrizione:</i> La valutazione delle emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo può avvenire mediante misurazione periodica e valutazione delle emissioni diffuse provenienti da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasca raccogli-trucoli ecc.) con misurazioni dirette.</p>			NON APPLICATA	Non sono presenti fonti rilevanti di emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo	
1.1.7 Gestione dei rifiuti							
12	91	<p>BAT 12. Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</p>					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi)	Cfr. sezione 1.7.3 delle BATC	Generalmente applicabile	APPLICATA	
		b	Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio		Generalmente applicabile	NON APPLICATA	Non si effettuano miscele di rifiuti.
		c	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo		Generalmente applicabile	APPLICATA	Trasporto pneumatico e pressatura dei rifiuti in balle pressolegate
		d	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco		Generalmente applicabile	APPLICATA	Recupero e riutilizzo dei fogliacci e rifiuti bobine
		e	Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico		Per un utilizzo esterno al sito, l'applicabilità dipende dalla disponibilità di terzi	NON PERTINENTE	Non sono presenti rifiuti di alto contenuto organico
		f	Utilizzo esterno dei materiali		Subordinatamente alla disponibilità di terzi	APPLICATA	
g	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento	Applicabilità generale	APPLICATA		Pressatura residui fibrosi		
1.1.8. Emissioni in acqua							
13	92	<p>BAT 13. Per ridurre le emissioni di nutrienti (azoto e fosforo) nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nella sostituzione degli additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo con additivi a basso tenore di azoto e fosforo.</p>			APPLICATA		
		<p>Applicabilità Applicabile se l'azoto contenuto negli additivi chimici non è biodisponibile (ossia non può fungere da nutriente nel trattamento</p>					

		biologico) o se il bilancio dei nutrienti risulta eccedente.					
14		BAT 14. Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione			
		a	Trattamento primario (fisico-chimico)	Cfr. sezione 1.7.2.2 delle BATC	APPLICATA		
		b	Trattamento secondario (biologico)		NON APPLICATA	Non è ad oggi emersa necessità di impianto biologico	
15		BAT 15. Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario illustrato alla sezione 1.7.2.2. delle BATC			NON PERTINENTE	Non è necessario eliminare ulteriori sost. organiche	
16		BAT 16. Per ridurre le emissioni di inquinanti provenienti dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica				
		a	Progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico		NON PERTINENTE	Impianto biologico non presente	
		b	Controllo regolare della biomassa attiva		NON PERTINENTE	Impianto biologico non presente	
	c	Adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva		NON PERTINENTE	Impianto biologico non presente		
1.1.9. Emissioni sonore							
17	93	BAT 17. Per ridurre le emissioni di rumore dalle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Programma di fonoriduzione	Un programma di fonoriduzione comprende l'identificazione delle fonti e delle zone interessate, calcoli e misurazione dei livelli sonori per ordinare le fonti secondo questi e identificare la migliore combinazione delle tecniche in termini di costo-efficacia nonché la loro attuazione e monitoraggio	Generalmente applicabile	APPLICATA	Installato silenziatore su fonte di emissione significativa. Installati tre nuovi silenziatori sui tre camini nuovi della MC3. I ventilatori di tre nuovi camini della MC3 sono dotati di inverter per la corretta gestione del bilancio termico in cappa, giri ridotti equivale a riduzione rumore.
		b	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra l'emittente e il ricevente e usando gli edifici come barriere fonoassorbenti	Generalmente applicabile nei nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle attrezzature e delle unità produttive può essere limitata dalla mancanza di spazio e da costi eccessivi	APPLICATA	I camini sono rivolti tutti verso l'interno del perimetro dello stabilimento ovvero direzionati verso zone non abitate.

17	93	c	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose	Tra cui: — ispezione e manutenzione rafforzate delle attrezzature per evitare malfunzionamenti — chiusura di porte e finestre nelle zone interessate — attrezzature azionate da personale esperto — evitare attività rumorose nelle ore notturne — disposizioni in termini di controllo del rumore durante le attività di manutenzione	Generalmente applicabile	APPLICATA	
		d	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose	Rinchiudere le attrezzature rumorose come i macchinari per il legno, le unità idrauliche e i compressori in strutture distinte, come edifici o cabine insonorizzate, il cui rivestimento interno-esterno è composto da materiali fonoassorbenti		APPLICATA	Installati portoni a chiusura automatica.
		e	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti			APPLICATA	
		f	Isolamento dalle vibrazioni	Isolamento dalle vibrazioni dei macchinari e collocazione sfasata delle fonti di rumore e dei componenti potenzialmente risonanti		APPLICATA	Basamenti nuovi raffinatori MC3 poggianti su cuscini antivibrazioni.
		g	Insonorizzazione degli edifici	Tra cui potenzialmente: — materiali fonoassorbenti applicati a muri e soffitti — porte insonorizzate — finestre con doppi vetri		APPLICATA	
17	94	h	Abbattimento del rumore	La propagazione del rumore può essere ridotta inserendo barriere fra emittenti e riceventi. Fra le barriere adeguate si annoverano i muri di protezione,	Generalmente applicabile nei nuovi impianti. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere può essere limitato dalla mancanza di	APPLICATA	

			le banchine e gli edifici. Fra le tecniche di abbattimento del rumore adeguate si annoverano l'applicazione di silenziatori e attenuatori alle attrezzature rumorose, come valvole di sfianto del vapore e bocchette d'aerazione degli essiccatori	spazio.		
		i	Uso di macchine per la movimentazione del legno di maggiori dimensioni per ridurre i tempi/rumori di sollevamento e trasporto dei tronchi impilati o scaricati sulla tavola di avanzamento	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non si utilizza legno
		j	Miglioramento delle modalità operative, per esempio lasciando cadere i tronchi da un'altezza inferiore sulla pila di tronchi o sulla tavola di avanzamento. Comunicazione immediata del livello sonoro da parte del personale		NON PERTINENTE	Non si utilizzano tronchi

1.1.10 Dismissione

18	94	BAT 18. Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.				
			Tecnica			
		a	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione	APPLICATA		
		b	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti.	APPLICATA		
		c	Chiusura pulita al momento dell'arresto definitivo dell'impianto, per esempio pulizia e ripristino del sito. Funzioni naturali del suolo salvaguardate nella misura del possibile.	APPLICATA		
		d	Uso di un programma di monitoraggio, in particolare per quanto riguarda le falde acquifere per rilevare eventuali impatti futuri sul sito o nelle zone adiacenti.	NON APPLICATA	Terreno alluvionale	
		e	Sviluppo e mantenimento di un regime di chiusura o di cessazione del sito, sulla base di un'analisi del rischio comprensiva di un'organizzazione trasparente dell'operazione di chiusura che tiene conto delle specifiche condizioni locali.	NON APPLICATA		

1.2 da BAT 19 a BAT 32

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano il "processo Kraft" non presente in Cartiera.

1.3 da BAT 33 a BAT 39

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano il "processo al solfito" non presente in Cartiera.

1.4 da BAT 40 a BAT 41

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano produzione di pasta meccanica non presente in Cartiera.

1.5 da BAT 42 a BAT 46

NON PERTINENTI. Le BAT riguardano la lavorazione della carta da riciclare non presente in Cartiera.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1.6 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione della carta e processi connessi							
1.6.1 Acque reflue ed emissioni in acqua							
47	114	BAT 47. Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tine	Cfr. sezione 1.7.2.1 delle BATC	Applicabile ai nuovi impianti e agli impianti esistenti in caso di importante rifacimento	APPLICATA	Nuove tine progettate e costruite in INOX
		b	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche		Generalmente applicabile	APPLICATA	Recuperatori acque in tutte e tre le linee di produzione.
		c	Riciclo dell'acqua		Generalmente applicabile. I materiali disciolti organici, inorganici e colloidali possono limitare il riutilizzo dell'acqua sulla tela	APPLICATA	Chiusura dei cicli completa.
d	Ottimizzazione degli spruzzi nelle macchine continue	Generalmente applicabile	APPLICATA				
48	115	BAT 48. Per ridurre l'uso di acqua fresca e le emissioni in acqua generate dagli impianti di produzione di carte speciali, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Miglioramento della pianificazione della produzione della carta	Miglioramento della pianificazione per ottimizzare le combinazioni e la lunghezza del lotto di produzione	Generalmente applicabile	APPLICATA	
		b	Gestione dei cicli per adeguarsi ai cambi di produzione	Adeguamento dei cicli per far fronte a cambi dei tipi di carta e dei colori e additivi chimici usati		APPLICATA	
		c	Impianto di trattamento delle acque reflue pronto a far fronte ai cambi di produzione	Adeguamento del trattamento delle acque reflue per far fronte a variazioni di flusso, basse concentrazioni e tipi e quantitativi variabili di additivi chimici		APPLICATA	
d	Adeguamento del sistema dei fogliacci e della capacità delle tine		APPLICATA				

		e	Riduzione al minimo del rilascio di additivi chimici (per esempio agenti impermeabilizzanti ai grassi e all'acqua) contenenti composti perfluorati o polifluorati o che contribuiscono alla loro formazione	Applicabile solo agli impianti che producono carta con proprietà idro- e liporepellenti	APPLICATA	Per la produzione di carte resistenti ai grassi sono state sviluppate carte senza fluoro a seguito di approfondito progetto di R&D	
		f	Transizione verso prodotti ausiliari a basso tenore di AOX (per esempio sostituire l'uso degli agenti per la resistenza ad umido a base di resine di epicloridrina)	Applicabile solo agli impianti che producono tipi di carta con elevata resistenza ad umido	APPLICATA	Utilizzo di resina di terza generazione a basso contenuto di AOX	
49	115	BAT49. Per ridurre i carichi dell'emissione di patine e di leganti che possono interferire con la funzionalità dell'impianto biologico di trattamento delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT prevede di usare la tecnica a) e , se non praticabile sotto il profilo tecnico, la tecnica b)					
			Tecnica	Descrizione			
		a	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti	Separazione degli effluenti contenenti patine. Le sostanze chimiche di patinatura sono recuperate ad esempio per mezzo di: i) ultrafiltrazione; ii) processo di vaglio-flocculazione-disidratazione con reimmissione dei pigmenti nel processo di patinatura. Le acque chiarificate possono essere riutilizzate nel processo	Per quanto riguarda l'ultrafiltrazione, l'applicabilità può essere limitata se: — i volumi degli effluenti sono molto ridotti — gli effluenti di patinatura sono generati in diversi luoghi della cartiera — avvengono molti cambi di produzione nella patinatura o — se le diverse formulazioni della patina sono incompatibili	APPLICATA	I sistemi di patinatura in linea dispongono di rami di riciclo e recupero. Le perdite fisiologiche a bordo macchina sono recuperate da gronde fisse e reimmesse nel ciclo di patinatura. L'attenta programmazione delle ricette permette di terminare le fabbricazioni con residui minimi di patina.
		b	Pretrattamento degli acque di patinatura	Gli effluenti che contengono patine sono trattati per esempio per flocculazione per proteggere il successivo trattamento biologico delle acque reflue	Applicabilità generale	NON PERTINENTE	Non presente trattamento biologico

50	115	BAT 50. Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT è avvalersi di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 47, BAT 48 e BAT 49.				
		Livelli di emissione associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione non integrata di carte speciali nel corpo idrico recettore				
		Parametro	Media annua kg/t			
		Domanda chimica di ossigeno (COD)	0,3 – 5		APPLICATA	Misure del laboratorio interno giornaliere su COD uscita, settimanali sul COD in ingresso. Su base annuale si evidenzia un calo del valore medio del COD in uscita nel 2022 del 18 % rispetto al 2019: 2019 -> 104 mg/l 2020 -> 95 mg/l 2021 -> 90 mg/l 2022 -> 86 mg/l. Analogamente l'indicatore COD/t di carta netta è in calo dal valore 4,91 del 2019 al valore 4,27 del 2022.
		Solidi sospesi totali (TSS)	0,10 – 1		APPLICATA	Misure del laboratorio interno giornaliere su TSS uscita, settimanali sul TSS in ingresso. Su base annuale si evidenzia un calo del valore medio del TSS in uscita nel 2022 del 19 % rispetto al 2019: 2019 -> 16,5 mg/l 2020 -> 19,2 mg/l 2021 -> 15,5 mg/l 2022 -> 13,4 mg/l. Analogamente l'indicatore TSS/t di carta netta è in calo dal valore 0,79 del 2019 al valore 0,68 del 2022. L'approccio di ottimizzazione continua dei cicli di recupero acque di processo, del funzionamento di MC3 e della riduzione consumo prodotti chimici hanno portato a questo risultato.
		Azoto totale	0,015 – 0,4		APPLICATA	2019 -> 0,097 kg/t 2020 -> 0,075 kg/t 2021 -> 0,076 kg/t 2022 -> 0,087 kg/t
		Fosforo totale	0,002 – 0,04		APPLICATA	valori settimanali interni e valori mensili da laboratorio certificato costantemente inferiori al limite di rilevabilità di 0,5 mg/l.
Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,05 per la carta decorativa e resistente ad umido	APPLICATA	Dai dati storici inferiore a 0,015			
1.6.2 Emissioni atmosferiche						
51	117	BAT 51. Per ridurre le emissioni di VOC delle patinatrici in linea o fuori linea, la BAT consiste nella scelta di formulazioni delle patine in grado di ridurre le emissioni di VOC.		APPLICATA	La formulazione delle patine utilizzate, ove non completamente a base d'acqua, presentano un contenuto di VOC < 1%.	

1.6.3 Generazione di rifiuti

52	117	BAT 52. Per minimizzare il quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento, la BAT consiste nel prevenire la generazione di rifiuti ed effettuare operazioni di riciclo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito (cfr. BAT 20).					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche	Cfr. sezione 1.7.2.1 delle BATC	Generalmente applicabile	APPLICATA	Presenti gli addensatori di fibra e i recuperatori nel ciclo acque in ogni linea continua.
		b	Sistemi di ricircolo dei fogliacci	I fogliacci provenienti da diversi luoghi/ fasi del processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e rimessi nel ciclo produttivo	Generalmente applicabile	APPLICATA	Presenti i sistemi automatizzati di convogliamento pneumatico dei rifili di allestimento alle imballatrici per il successivo riutilizzo interno.
		c	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti	Cfr. sezione 1.7.2.1 delle BATC		NON APPLICATA	Residui di patinatura esigui e estremamente diversificati. (vedi BAT 49)
d	Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue	I fanghi aventi un elevato contenuto di fibre generati dal trattamento primario delle acque reflue possono essere riutilizzati in un processo produttivo	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di qualità del prodotto	APPLICATA	I residui fibrosi della depurazione chimico fisica rientrano nella categoria di sottoprodotto ai sensi dell'art. 184 bis del D.Lgs. 152/2006. Per questioni di contatto alimentare non possono essere riutilizzati all'interno dei cicli interni ma vengono commercializzati alle cartiere di cartone.		

1.6.4 Consumo ed efficienza energetici

53	117	BAT 53. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
			Tecnica	Applicabilità		
		a	Tecniche di taglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di taglio)	Applicabile alle nuove cartiere e in caso di rifacimenti importanti	NON PERTINENTE	Vagli non presenti
		b	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori		APPLICATA	Le acque di raffreddamento dei nuovi raffinatori di MC3 vengono recuperate nel ciclo acque di raffreddamento.
		c	Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/pressa a nip esteso	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue) e a molti tipi di carte speciali	APPLICATA	Installata Shoe Press in MC3
		d	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta	Generalmente applicabile	APPLICATA	Presenti scambiatori di calore aria/aria sulle fumane in uscita. Recupero totale del vapore condensato rilanciato alla caldaia.
e	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinch analysis»	APPLICATA	Presente sistema DMS su MC3 di ottimizzazione del bilancio termico in funzione dell'umidità uscente e entrante del foglio. In fase di valutazione introduzione medesimo sistema applicato alla MC1			

		f	Raffinatori ad alta efficienza	Applicabile ai nuovi impianti	APPLICATA	Installato raffinatore ad alta efficienza in MC1. Sostituiti 4 raffinatori con altrettanti ad alta efficienza in MC3.
		g	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico»)	Applicabilità generale	APPLICATA	Ridotto carico per no load raffinatori.
		h	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta		APPLICATA	Nuova trazione su MC3 con tecnologia silent drive 20% più efficiente della precedente
		i	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione		APPLICATA	Installato quattro raffinatori di nuova generazione, applicabile in caso di sostituzione impianti
		j	Riscaldamento della carta in cassa vapore per migliorare le proprietà drenanti e la capacità di disidratazione		Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue) e a molti tipi di carte speciali	APPLICATA
	118	k	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido)	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	Per garantire l'ampia flessibilità di produzione è stata mantenuta col revamping MC3 la tecnologia di pompe del vuoto ad anello liquido di nuova generazione
		l	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione		APPLICATA	
		m	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento		APPLICATA	Presenti numerosi sistemi di recupero del calore soprattutto in centrale termoelettrica, in produzione quasi tutti i raffreddamenti ad acqua sono recuperati. Stessa situazione per le fumane con preriscaldamento aria ingresso. Una potenzialità di recupero calore può essere valutata nei fumi del camino della cappa Yankee di MC2.
		n	Uso di motori altamente efficienti (EFF1)		APPLICATA	Vedi punto h
		o	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore		APPLICATA	Applicata in MC1 e MC2, da applicare in MC3
		p	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata		NON APPLICATA	I residui fibrosi non vengono essiccati
		q	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria		APPLICATA	Preriscaldamento aria ingresso seccheria con aria esausta preseccheria
		r	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione		APPLICATA	Riutilizzo di calore nella cappa Yankee di macchina 2
		s	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi		APPLICATA	Nel forno IR di MC3 è recuperato il calore dall'aria calda esausta per il condizionamento invernale.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore CARTIERE ERMOLLI S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 6.1 b) dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "(impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno)", presso lo stabilimento sito in via Giorgio Ermolli, 62, nel Comune di Moggio Udinese, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

La capacità massima di produzione è di 55.000 t/anno, pari a 163 tonn/giorno.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

Punto di emissione E3 (Fumane macchina continua 1a)

Punto di emissione E5 (Fumane e prodotti combustione macchina continua 2a)

valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 17%	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350 mg/Nmc
Monossido di carbonio CO	100 mg/Nmc

Punto di emissione E4 (Fumane macchina continua 1a)

Punto di emissione E7 (Aspirazione da rettifica cilindri)

Punto di emissione E16 (Aspirazione impianto recupero fogliacci)

Punto di emissione E17 (Sfiato vapore impianto patine)

Punti di emissione E18, E19, E20 (Aspirazione rifili bobinatrici)

Punto di emissione E29 (Aspirazione impianto recupero fogliacci- Pulper 5)

Punto di emissione E30 (Fumane macchina continua MC3)

Punto di emissione E32 (Pompe del vuoto MC3)

Punto di emissione E33 (Ventilatore basso vuoto MC3)

Punto di emissione E34 (Pompe del vuoto MC1)

Polveri totali	20 mg/Nmc
----------------	-----------

Emissione E22, (Prodotti combustione metano forno caldaia 4a)

valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 17%	
Polveri totali	20 mg/Nmc
NO _x (come NO ₂)	350 mg/Nmc
CO	100 mg/Nmc

Emissione E23, (Aspirazione rifili ribobinatrice Jagenberg 1a) ed

Emissione E24 (Sfiato vapore impianto patine – cuocitore A)

Polveri totali	20 mg/Nmc
----------------	-----------

Emissione E25 (Generatore di vapore Neoterm 33,0 MW (M 25))

valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%	
Polveri totali	5 mg/Nmc
NO _x (come NO ₂)	350 mg/Nmc
CO	100 mg/Nmc

Emissione E28 (Scarico caldaia caterpillar M26-M27)

valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 5%	
NO _x (come NO ₂)	450 mg/Nmc

CO	300 mg/Nmc
----	------------

Punto di emissione E31 (Sistema di asciugatura a infrarossi)

valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%	
Polveri totali	5 mg/Nmc
NOx (come NO2)	350 mg/Nmc
CO	100 mg/Nmc

Prescrizioni per i nuovi punti di emissione E34 (messa in esercizio già comunicata)

1. Entro 30 giorni dal ricevimento del presente decreto il Gestore deve trasmettere alla Regione FVG e ad ARPA FVG i prospetti "as built" del nuovo punto di emissione E34.

Ulteriori prescrizioni per i nuovi punti di emissione e per i punti di emissione oggetto di modifica:

2. Entro 30 giorni dal ricevimento del presente decreto il Gestore deve trasmettere alla Regione FVG e ad ARPA FVG una planimetria relativa ai punti di emissione, aggiornata con data, numero di versione e legenda esplicativa dei punti di emissione riportati.
3. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
4. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
5. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lvo 152/06 e s.m.i.).
6. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - a. il posizionamento delle prese di campionamento;
 - b. l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro
7. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione, il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 Ed.2 rev. 0 del 19/07/2019, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web: http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali. Si precisa inoltre che la postazione di campionamento dovrà avere le caratteristiche dimensionali adatte alla movimentazione di sonde aventi lunghezze adeguate per l'analisi dello specifico camino.
8. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
9. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale.
10. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati gli scarichi riportati nella seguente tabella:

Scarico	Provenienza	trattamento	Recapito finale
S1	Acque da macchine continue MC1, MC2 e MC3	Chimico-fisico	Fiume Fella
	Acque da reparto allestimento e da area calandre	Chimico-fisico	
	Acque meteoriche di dilavamento provenienti dall'area movimentazione prodotti chimici	Sedimentazione + disoleazione + trattamento Chimico-fisico	
	Acque meteoriche di dilavamento provenienti dall'area stoccaggio combustibile	Sedimentazione + disoleazione + trattamento Chimico-fisico	
	Acque di drenaggio stoccaggio fanghi	-	
	Acque di drenaggio stoccaggio caolino	-	
	Acque provenienti dal reparto pulper	-	
	Acque provenienti dalla centrale termica	-	
S2	Acque meteoriche da coperture, viabilità, parcheggi	-	Rio Travasans
S3	Acque meteoriche da coperture, viabilità, parcheggi	-	Rio Travasans
	Servizi igienici area pesa	Vasca Imhoff	
S4	Acque meteoriche da coperture, viabilità, parcheggi	Grigliatura-dissabbiatura + Vasca Imhoff	Fiume Fella
	Servizi igienici zona uffici	Imhoff	

Prescrizioni relative agli scarichi:

1. i valori limite di emissione degli scarichi sono quelli indicati nella Tab.3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs.152/2006;
2. il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
3. al fine della verifica del rispetto dei limiti imposti, il Gestore deve effettuare il campionamento nel pozzetto "A", identificato come punto di campionamento dello scarico S4, nella condizione di scarico attivo dell'impianto di trattamento e non attivo dello sfioratore (che costituisce di fatto una diluizione del refluo), e tale condizione dello scarico deve essere evidenziata nel verbale di campionamento;
4. entro 180 giorni dal ricevimento del presente provvedimento Il Gestore deve presentare una proposta progettuale, con relativo cronoprogramma, per la realizzazione di pozzetti di campionamento a servizio degli scarichi finali S1, S2, S3. Detti pozzetti dovranno essere realizzati in modo tale da non presentare all'interno miscelazione dei reflui e dovranno possedere le caratteristiche costruttive idonee per l'utilizzo di un campionatore automatico;
5. entro 60 giorni dal ricevimento del presente provvedimento Il Gestore deve aggiornare il documento "Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" (agg.n.2, dd. 31.03.2021) descrivendo anche le caratteristiche delle aree "1" (stoccaggio coloranti) e "O" (serbatoio olio centrale cogenerazione);
6. la gestione del ciclo produttivo deve consentire di limitare a 456 mc/h la portata in ingresso al depuratore afferente allo scarico S1;
7. il depuratore deve essere dotato delle predisposizioni necessarie all'installazione di prelevatori automatici da parte dell'autorità di controllo;
8. sui piazzali non serviti dall'impianto di trattamento delle acque di dilavamento non possono essere effettuate lavorazioni all'aperto né possono essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica diano origine a scarichi di acque contaminate;
9. è fatto divieto di recapitare nelle reti fognarie interne liquidi e solidi non compatibili con i processi depurativi o con il recettore finale;
10. è fatto divieto di scaricare sostanze pericolose indicate dal D.M. 18.9.2002, fatta eccezione per quelle già normate dalla tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs.152/2006.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

Prescrizioni:

1. deve essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto;
2. qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali deve essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni;

RUMORE

Il Gestore deve rispettare quanto previsto dal PCCA del Comune di Moggio Udinese (UD).

MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6BIS DEL D. LGS. 152/2006

Entro 60 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore deve trasmettere alla Regione una Relazione di proposta per i controlli previsti dell'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006 s.m.i, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo https://www.arpa.fvg.it/dati/pubblicazioni/?product_tag=5.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di controllo.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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 di monitoraggio e campionamento

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o siano visibili dall'esterno il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione 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 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore del Servizio idrico integrato e all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'installazione 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.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui.

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

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue

- b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- d) aree di stoccaggio.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo: http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documents_e_presentazioni/linee_guida.html e, in caso di

difficoltà, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

Scelta dei metodi analitici

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documents_e_presentazioni/linee_guida.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare sul verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché, sia inequivocabilmente effettuato, il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica"

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA FVG, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

2. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

2.a PARAMETRI DA MONITORARE

Aria.

Nella Tabella 1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tabella. 1 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione e frequenza controllo				Modalità di controllo		Metodi
	E7, E16, E17, E24, E29, E32, E33, E34	E4, E18, E19, E20, E23, E30	E3, E5, E22, E25, E31	E28	Continuo	Discontinuo	
Ossidi di azoto (NOx)			A	A		X	Vedi paragrafo prescrizioni per i punti di emissione in atmosfera
Polveri totali	A	B	A			X	
Monossido di carbonio (CO)			A	A		X	

A= annuale

B= biennale

Nella Tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza. Frequenza e modalità di controllo secondo procedure ISO, qualora siano disponibili.

Tabella 2 - Sistemi di trattamento emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E3, E4, E5, E22	Scambiatore di calore	fasci tuberi (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata annuale impianto)	- Stato di conservazione, pulizia - Temperatura fluido riscaldato	Ispezione secondo indicazioni strumentali e in fermata	Annotazione su registro
E18, E19, E20, E23	Separatore aerodinamico	Componenti meccaniche (motore, ventilatore) (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata annuale impianto)	Stato di conservazione, pulizia	Settimanale	Annotazione su registro
E7	Filtro a maniche	-Componenti elettriche -Media filtranti -Motore e coclea elettroventilatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	-Stato di conservazione - Rumorosità e vibrazioni - Funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi - Assorbimento elettrico e tensioni - Efficienza filtri	Mensile e in fermata	Annotazione su registro
E26, E27, E28	Catalizzatore	Sostituzione secondo gli esiti dei controlli trimestrali sullo stato di efficienza	Analisi in emissione	Verifica efficienza con cadenza trimestrale	Annotazione su registro

Acqua

Nella Tabella 3 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tabella 3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico idrico S1 Modalità di controllo e frequenza	Trasmissione dei risultati	Metodi
Portata	Media giornaliera	No, solo conservazione portata media giornaliera	Vedi paragrafo prescrizioni per le acque
pH	In continuo	No, solo conservazione pH medio giornaliero	
	Mensile	Sì	
Temperatura	In continuo	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
Colore	Mensile	Sì	
Materiali grossolani	Trimestrale	Sì	

Solidi sospesi totali (TSS)	Giornaliero con kit rapid test (2) (3)	No, solo conservazione
	Mensile	Sì
BOD ₅	Settimanale con kit rapid test	No, solo conservazione
	Mensile	Sì
COD	Giornaliero con kit rapid test (2) (3)	No, solo conservazione
	Mensile	Sì
TOC ⁽¹⁾	Mensile	Sì
Alluminio	Trimestrale	Sì
Boro	Annuale	Sì
Cadmio	Annuale	Sì
Cromo totale	Annuale	Sì
Manganese	Annuale	Sì
Mercurio	Annuale	Sì
Nichel	Annuale	Sì
Piombo	Annuale	Sì
Rame	Annuale	Sì
Zinco	Annuale	Sì
Solfuri	Trimestrale	Sì
Solfiti	Trimestrale	Sì
Solfati	Mensile	Sì
Cloruri	Mensile	Sì
Fosforo totale ⁽²⁾	Settimanale con kit rapid test	No, solo conservazione
	Mensile	Sì
Azoto totale ⁽²⁾	Settimanale con kit rapid test	No, solo conservazione
	Mensile	Sì
Azoto ammoniacale (come NH ₄ ⁺)	Trimestrale	Sì
Azoto nitroso (come N)	Trimestrale	Sì
Azoto nitrico (come N)	Mensile	Sì
Idrocarburi totali	Trimestrale	Sì
Tensioattivi totali	Trimestrale	Sì
Solventi clorurati	Trimestrale	Sì
Saggio di tossicità acuta	Trimestrale	Sì

(1) Per motivi economici e ambientali si registra una tendenza a sostituire il parametro COD con il parametro TOC. Se il TOC è già misurato in quanto parametro chiave di processo, non è necessario misurare il COD; è tuttavia necessario stabilire una correlazione fra i due parametri per la fonte di emissioni specifica e la fase di trattamento delle acque reflue.

(2) È possibile ricorrere anche alle metodologie rapide di analisi (rapid test). I risultati delle analisi rapide devono essere controllati regolarmente (per esempio con cadenza mensile) conformemente alle norme EN oppure, se queste non sono disponibili, conformemente a norme ISO, nazionali o internazionali che assicurino risultati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica.

(3) Per gli impianti in funzione meno di sette giorni a settimana, la frequenza di monitoraggio del COD e del TSS può essere ridotta per coprire i giorni in cui l'impianto è in funzione o estendere il periodo di campionamento a 48 o 72 ore.

Nella Tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tabella 4 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Impianto di depurazione chimico fisico	Grigliatura	Griglia Fissa	-strumenti ed apparati di misura -strumenti di prova ed analisi di laboratorio -misuratori di portata -regolatori di livello -dosatori spie di efficienza	Ispezione vasche -pozzetti e punti di prelievo e misura monte e valle degli stadi di processo - produzione fanghi - postazioni di verifica pulizia griglia, condotte di scarico, strutture mobili e apparati elettromeccanici, - quadri elettrici comando pompe, compressori dosatori	Giornaliera Controllo stadi del trattamento Efficienza strumenti di controllo ed attuatori Produzione fanghi Settimanale Efficienza misuratori di livello, pompe dosatori, valvole, compressori, raschiatori griglia Pressa fanghi (separatori a compressione elicoidale) impiantistica in generale analisi concentrazione fanghi	Registro
		Vasca rilancio e correzione pH	Vasca di rilancio				
			Sensori di livello				
			Pompe				
			Dosatori				
		Vasca equalizzazione	Vasca equalizzazione				
		Vasche fanghi	Vasche fanghi				
		Flottazione/Sedimentazione impianto Krofta	Raccoglitore a spirale				
			Raschie di fondo				
			Sistema di insufflazione aria compressa				
			Vasca flottato				
		Canala chiarificato	Trituratore Gruppo pressa Cilindro rotante Coclea scarico Idrociclone				
Essiccatoio Recuperatore Pressa-convettivo							
Pressa fanghi (separatori a compressione elicoidale)	Pompe di alimentazione fanghi Vaglio filtrante Coclea						

Rumore

Le misure fonometriche devono essere effettuate presso i ricettori sensibili, individuati di volta in volta dal tecnico competente e georeferenziati, ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o ampliamenti del comprensorio produttivo, che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Tali campagne di misura dovranno consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

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 presenti 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 iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

Nella Tabella 5 sono indicati i punti di misura, presso i quali le misure fonometriche devono essere eseguite con frequenza triennale.

Tabella 5 – Verifica dell'impatto acustico

Punto di misura	Descrizione punto di misura
PUNTO N.2	Confine aziendale-lato ovest -di fronte agli impianti di centrale termica e cogenerazione
PUNTO N.6	Lato nord/est del comprensorio aziendale, presso case oltre l'incrocio tra via Ermolli e via Faleschini, lato sx via Ermolli in direzione centro paese
PUNTO N.7	Parcheggio aziendale presso l'ingresso dello stabilimento
PUNTO N.8	Presso abitazione isolata in località "Riuc"
PUNTO N.9	Bordo sud/ovest del piazzale dell'Abbazia di S.Gallo

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici, avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Radiazioni

Il Gestore utilizza le sorgenti radioattive per verificare la qualità del foglio di carta prodotta.

Il Gestore è stato autorizzato all'impiego delle sorgenti mediante "nulla osta" n. 4170 del 27/01/2011 rilasciato dal prefetto dell'Ufficio territoriale del Governo di Udine.

Nella Tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare e la relativa periodicità.

Tabella 6 – Controllo radiometrico

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sorgente Macchina continua 1 finale	strumentale	annuale	registro
Sorgente Macchina continua 1 seccheria			
Sorgente Macchina continua 2			
Sorgente Macchina continua 3 finale			
Sorgente Macchina continua 3 seccheria			

3.b GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

La tabella 7 specifica i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e i punti critici degli impianti

Tabella 7 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore	pHmetro	giornaliera	a regime	manuale	pH	registro
	Temperatura	giornaliera	A regime	Manuale	temperatura	registro
	portata scarico	continua	"	automatica	/	registro
	COD	giornaliera	"	manuale	Inquinanti organici	registro
	SS	giornaliera	"	manuale	solidi sospesi	registro
	funz. pompe di alimentazione	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant") variazione rumore, variazione assorbimento elettrico	/	registro
	funz. filtropresse fanghi	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant")	/	registro
	anidride carbonica	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant")	/	/
	pompe additivi	pluriggiornaliera	a regime	manuale		registro
	scarico	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant")	/	/
motore C.I. 1 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 1	O2	continua	a regime	automatico	/	/
forno calandra 4	temperatura in uscita	continua	a regime	automatico		/
motore C.I. 2 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 2	O2	continua	a regime	automatico		/

Tabella 8 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore	taratura pHmetri ingresso/uscita Sedifloat Krofta	mensile	registro
	dosaggio pompe additivi	giornaliero	registro
	Pulizia del sistema di grigliatura iniziale	variabile	registro
	Pulizia delle superfici delle vasche	variabile	registro
	Pulizia griglie di copertura pozzetti	variabile	registro
	Controllo efficienza pompe sommerse	variabile	registro
	Controllo efficienza pompa ossigenante	settimanale	registro
	Controllo e taratura misuratori di portata	variabile	registro

Controllo sui punti critici

Tabella 9 – *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
depuratore	COD	giornaliera	"	manuale	Inquinanti organici	registro
motore C.I. 1 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 1	O ₂	continua	a regime	automatico	/	/
motore C.I. 2 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 2	O ₂	continua	a regime	automatico	/	/

Tabella 10 – *Interventi di manutenzione sui punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore	taratura pHmetri ingresso/uscita Sedifloat Krofta	mensile	registro
	Verifica/dimostrazione tenuta idraulica delle vasche e delle tubazioni	quinquennale	registro
Motore C.I. 1	sostituzione catalizzatore	variabile	registro
Motore C.I. 2	sostituzione catalizzatore	variabile	registro
Vasche di contenimento per serbatoi	caratteristiche costruttive, verifica integrità	annuale	registro
Area esterne di carico/scarico cisterne e serbatoi	controllo su valvola di scarico	variabile	registro

Are di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc...)

Tabella 11 – *Are di stoccaggio*

Struttura contenimento (l'elenco delle sostanze è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza.	Modalità di registrazione
A serbatoio interrato gasolio	Strumentale	Annuale	Registro	/	/	Registro
tubazioni interrate gasolio	Strumentale	Annuale		/	/	
C1 serbatoio soda caustica	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	

Struttura contenimento (l'elenco delle sostanze è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
C2 cisternette soda caustica con bacino di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
D cisternette acido cloridrico con bacino di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
E Stoccaggio anidride carbonica	Visivo	Mensile		/	/	
F Serbatoio in vasca di contenimento per policloruro di alluminio	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
1 Stoccaggio coloranti	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
G1 G2 Stoccaggio ritentivo con bacino di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
J Serbatoio Resina RU	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
H Stoccaggio colla con vasca di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
I Stoccaggio allume con vasca di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
L Antischiuma – serbatoio con vasca di sicurezza	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
M Serbatoio legante per patine	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
N Serbatoio caolino liquido	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
O Serbatoio olio centrale cogenerazione	Visivo	Mensile		/	/	

Struttura contenimento aree stoccaggio rifiuti (l'elenco dei rifiuti è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Area/Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A.R.1 A.R.2 Stoccaggio fanghi impianto di depurazione CER 03 03 10				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/ pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AR. 3 Imballaggi in carta e cartone CER150101 Imballaggi in plastica CER 15 01 02	Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R. 4 Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati CER 13 02 05*	Visivo, condizioni integrità bacino di contenimento e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			

Struttura contenimento aree stoccaggio rifiuti (l'elenco dei rifiuti è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Area/Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A.R. 6 Rifiuti organici, residui di lavorazione e manutenzione cilindri e calandre per la lavorazione della carta CER 16 03 06	Visivo, condizioni integrità big bags e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R. 7 Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati CER 13 02 05* Altre emulsioni CER 13 08 02* Altri solventi e miscela di solvente				Visivo, condizioni integrità fusti o contenitori e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AR. 8 Imballaggi in materiali misti CER050106	Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R. 9 Cartucce e Toner per stampa esauriti CER 08 03 17* Imball. contenenti residui di sostanze pericolose o cont. da tali sost. CER 15 01 10* Assor., materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi cont.da sost. Pericolose CER 15 02 02* Filtri dell'olio CER 16 01 07* Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolose CER 16 02 13* Apparecchiature fuori uso CER 16 02 14 Batterie al piombo CER 16 06 01* Materiali isolanti CER 17 06 03*				Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti	Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti	Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti
A.R.10 Rifiuti contenenti mercurio CER060404* Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose CER 16 10 01* Sostanze chimiche di laboratorio CER 16 05 06*	Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R.11 Limature e trucioli in ferro CER 12 01 01 Imballaggi in legno CER 15 01 03 Imballaggi metallici CER 15 01 04 Imballaggi in materiali misti CER 15 01 06 Alluminio CER 17 04 02 Ferro e acciaio CER 17 04 05 Cavi in rame CER 17 04 11				Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Struttura contenimento aree stoccaggio rifiuti (l'elenco dei rifiuti è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Area/Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A.R.12 Rifiuti misti derivanti dall'attività di costruzione e demolizione CER 17 09 04 Miscuglio o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche CER 17 01 07				Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
A.R.13 Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso (toner) CER 160216	Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			

Indicatori di prestazione

Gli indicatori di performance ambientale quali gli indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) e gli indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno) costituiscono uno strumento di controllo ambientale indiretto. Tali indicatori vanno rapportati con l'unità di produzione.

Tabella 12 – Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale per carta prodotta	Nm ³ gas naturale / Mg carta	pc	annuale	Rapporto annuale ambientale
Consumo di acqua per carta prodotta	m ³ acqua/ Mg carta		annuale	
Reflui prodotti per carta prodotta	m ³ reflui/ Mg carta		annuale	
Consumo energia elettrica per carta prodotta	kWh/ Mg carta		annuale	

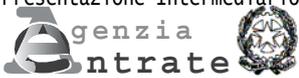
4. ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005



Stato: accolto ed eseguito
Protocollo: 23091809493823818000013

Mod. F24

DELEGA IRREVOCABILE A: BANCATER CREDITO COOPERATIVO F

MODELLO DI PAGAMENTO

UNIFICATO

Codice 9718

AGENZIA UDINE TERMINAL NORD

PROV. UD

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

CONTRIBUENTE

CODICE FISCALE 02415380308
DATI ANAGRAFICI CARTIERE ERMOLLI S.p.A.
DOMICILIO FISCALE MOGGIO UDINESE U D VIA GIORGIO ERMOLLI N. 62
CODICE FISCALE del coobbligato, erede, genitore, tutore o curatore fallimentare

SEZIONE ERARIO

Table with columns: codice tributo, rateazione/regione/prov./mese rif., anno di riferimento, importi a debito versati, importi a credito compensati. Rows for IMPOSTE DIRETTE - IVA, RITENUTE ALLA FONTE, ALTRI TRIBUTI ED INTERESSI. Totale A: 16,00B; SALDO (A-B): 0,00

SEZIONE INPS

Table with columns: codice sede, causale contributo, matricol INPS/codice INPS/filiale azienda, periodo di riferimento, importi a debito versati, importi a credito compensati. Totale C: D; SALDO (C-D)

SEZIONE REGIONI

Table with columns: codice regione, codice tributo, rateazione/mese rif., anno di riferimento, importi a debito versati, importi a credito compensati. Totale E: F; SALDO (E-F)

SEZIONE IMU E ALTRI TRIBUTI LOCALI

Table with columns: codice ente/codice comune, Ravn, Immob. variabili, Acc., Saldo, numero immobili, codice tributo, rateazione/mese rif., anno di riferimento, importi a debito versati, importi a credito compensati. Totale G: H; SALDO (G-H)

SEZIONE ALTRI ENTI PREVIDENZIALI E ASSICURATIVI

Table with columns: codice sede, codice ditta, c.c., numero di riferimento, causale, importi a debito versati, importi a credito compensati. Rows for INAIL. Totale I: L; SALDO (I-L); Totale M: N; SALDO (M-N)

SALDO FINALE

EURO + 0,00

GASPARDO PIETRO

ESTREMI DEL VERSAMENTO

(DA COMPILARE A CURA DI BANCA/POSTE/AGENTE DELLA RISCOSSIONE)

DATA: giorno, mese, anno. CODICE BANCA/POSTE/AGENTE DELLA RISCOSSIONE: AZIENDA 08631, CAB/SPORTELLO 12303. Pagamento effettuato con assegno: bancario/postale, circolare/vaglia postale. n.ro, tratto / emesso su, cod. ABI, CAB

SISTEMI S.P.A. - Via Magenta, 31 - 10093 COLLEGGNO (TO) - Conforme al Provvedimento del 19/06/2013

MOD. F24 - 2013 - EURO



**SERVIZIO TELEMATICO ENTRATEL DI PRESENTAZIONE DELLE DICHIARAZIONI
COMUNICAZIONE DI AVVENUTO RICEVIMENTO (art. 3, comma 10, D.P.R. 322/1998)**

Protocollo del pagamento : 23091809493823818 prog. 000013
Codice fiscale : 02415380308 - CARTIERE ERMOLLI S.P.A.
Data addebito : 18-09-2023
Importo versamento : 0,00
Esito versamento : ESEGUITO

Li, 19/09/2023

 REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA	
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

STINQ - UD/AIA/3-R

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (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);

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione europea n. 2017/687/UE del 26 settembre 2014, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 30 settembre 2014, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone;

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 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), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

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 DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

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

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Visto l'articolo 54, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 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. 1988 del 25 agosto 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) identificata dal codice fiscale 02415380308, con sede legale nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs 152/2006, sito nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente:

- n. 2496 del 28 dicembre 2011, con il quale è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1988/2010;
- n. 84 del 21 gennaio 2013, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1988/2010, come modificata con il decreto n. 2496/2011;
- n. 771 del 16 aprile 2013, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1988/2010, come modificata ed aggiornata con i decreti n. 2496/2011 e n. 84/2013;

- n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1988/2010, è stata prorogata fino al 25 agosto 2020;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2984 del 30 dicembre 2016 con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 e la "Pianificazione visite ispettive triennio 2017 - 2018 - 2019";

Vista la nota prot. n. 33198 del 19 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, tenuto conto della pubblicazione avvenuta il 30 settembre 2014, sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14, della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62;

2) ha imposto al Gestore di trasmettere, entro il 3 aprile 2017, un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, utilizzando la modulistica disponibile sul sito web regionale;

Vista la nota prot. n. 2276 del 23 gennaio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al Gestore che la modifica progettuale relativa all'installazione di un nuovo generatore di vapore Neoterm da 33 MW_t e 38 t/h e di una nuova turbina a vapore De pretto da 4,7 MW_t, non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 320 del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota del 2 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 3 febbraio 2017 con protocollo n. 4358, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

- 1) installazione di un sistema di asciugatura presso una calandra del reparto allestimento;
- 2) installazione di una nuova pressa imballatrice con aspirazione rifili derivanti da ribobinatrice;
- 3) installazione di un nuovo cuocitore impianto patine;
- 4) convogliamento pneumatico dei rifili derivanti dalla bagnatrice 3a alle presse imballatrici collegate ai punti di emissione E18, E19 ed E20;
- 5) spostamento del punto di campionamento E17;
- 6) realizzazione, in area coperta, di nuovi serbatoi per lo stoccaggio della resina per la resistenza all'umido, per lo stoccaggio legante per patine e per lo stoccaggio caolino liquido;
- 7) pavimentazione area stoccaggio rifiuti e realizzazione della canaletta di raccolta delle acque meteoriche che convoglierà all'impianto di depurazione;

Vista la nota prot. n. 5846 del 13 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 2 febbraio 2017, al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'Assistenza

Sanitaria n. 3 “Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli” e a Carniacque S.p.A., comunicando che le modifiche sopra menzionate non possano essere qualificate come sostanziali ed invitando gli Enti medesimi ad esprimere, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 9427 del 6 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha comunicato di non rilevare motivi ostativi alla realizzazione della modifica relativa all’area di stoccaggio rifiuti;

Vista la nota prot. n. 7369 / P/ gen/ PRA_AUT del 10 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 10203, con la quale ARPA SOC Pressioni sull’ambiente – SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha chiesto integrazioni documentali riguardo alle acque meteoriche di dilavamento delle superfici impermeabilizzate con particolare riferimento alle aree di stoccaggio rifiuti;

Vista la nota prot. n. 11046 del 16 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha chiesto al Gestore di fornire, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, le integrazioni documentali richieste da ARPA con la nota del 10 marzo 2017;
- 2) ha comunicato la sospensione del termine di cui all’articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, dalla ricezione della nota stessa, fino al ricevimento delle integrazioni sopra menzionate;

Vista la nota del 30 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 13475, con la quale il Gestore ha chiesto la proroga fino al 9 giugno 2017, del termine (3 aprile 2017) per la presentazione della documentazione relativa al riesame dell’autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 4 aprile 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 14505, con la quale il Gestore ha chiesto di fornire le integrazioni documentali richieste da ARPA con la nota del 10 marzo 2017 insieme alla documentazione inerente il riesame dell’autorizzazione integrata ambientale;

Viste le note prot. n. 15097 del 6 aprile 2017 e prot. n. 20457 dell’11 maggio 2017, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

- 1) ha concesso al Gestore la proroga fino al 9 giugno 2017, del termine per l’invio della documentazione relativa al riesame dell’autorizzazione integrata ambientale;
- 2) ha accolto la richiesta del Gestore di fornire la documentazione integrativa richiesta da ARPA insieme alla documentazione riguardante il riesame dell’AIA;
- 3) ha comunicato al Gestore che può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate con la nota del 2 febbraio 2017;

Vista la nota del 18 aprile 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 17180, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell’articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l’intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

- 1) installazione di n. 2 nuovi gruppi di cogenerazione a gas naturale Caterpillar di Ptermica totale immessa 11,74 MWt, in sostituzione degli esistenti 2 gruppi di cogenerazione a gas naturale Wartsila di Ptermica totale immessa 10,72 MWt;
- 2) installazione di n. 1 nuovo generatore di vapore a gas naturale Neoterm di Ptermica immessa 33,0 MWt, in sostituzione dell’esistente generatore di vapore idrotermici di Ptermica immessa 25,2 MWt;

Vista la nota dell'8 giugno 2017, acquisita dal Servizio competente in data 9 giugno 2017 con protocollo n. 25193, con la quale il Gestore ha trasmesso quanto richiesto dal Servizio competente con la nota del 19 dicembre 2016;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 16 giugno 2017, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio;

Vista la nota prot. n. 26067 del 16 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", a Carniacque S.p.A., allo Staff AUA e Disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, inviata dal Gestore con la nota dell'8 giugno 2017;

Vista la nota del 22 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 27019, con la quale il Gestore ha comunicato che gli impianti di cui ai punti di emissione E22, E23 ed E24 verranno messi in esercizio il giorno 7 luglio 2017;

Vista la nota del 26 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC il 29 giugno 2017, acquisita dal Servizio competente il 29 giugno 2017 con protocollo n. 28236, con la quale il Gestore ha comunicato che a partire dal 10 luglio 2017, gli impianti di cui ai punti di emissione E22, E23 ed E24 verranno messi a regime e che le relative analisi verranno effettuate i giorni 11 e 12 luglio;

Vista la nota dell'8 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC il 17 agosto 2017, acquisita dal Servizio competente il 17 agosto 2017 con protocollo n. 35606, con la quale il Gestore ha trasmesso le analisi di messa a regime dei punti di emissione E22, E23 ed E24;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta del 19 settembre 2017 della Conferenza di servizi, dal quale risulta che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 30668 / P / GEN/ PRA_AUT del 19 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 39957, con la quale ARPA ha formulato delle osservazioni riguardo alla relazione di riferimento, alle aree di stoccaggio, al rumore, agli scarichi, all'approvvigionamento idrico, alle emissioni in atmosfera, alle BAT e ai rifiuti e ha proposto, in relazione alla BAT10, la modifica del Piano di monitoraggio e controllo (Tabella n. 5 – Inquinanti monitorati);

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente;

3) la Conferenza di servizi ha modificato ed integrato la Relazione istruttoria sulla base delle osservazioni dei soggetti partecipanti alla Conferenza stessa;

4) la Conferenza di servizi ha sottoscritto ed approvato la relazione istruttoria come modificata ed integrata;

5) la Conferenza di servizi, qualora se ne ravvisi la necessità, ha autorizzato ARPA FVG a modificare il Piano di monitoraggio e controllo in merito alla prescrizione relativa allo screening della relazione di riferimento;

Vista la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente nella quale sono stati recepiti i pareri trasmessi dagli Enti partecipanti all'istruttoria e le determinazioni della Conferenza di servizi;

Preso atto che il Comune di Moggio Udinese, l'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e CAFC S.p.A. (subentrato a Carniacque S.p.A.), non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 19 settembre 2017;

Considerato che, ai sensi 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;

Rilevato che in sede di Conferenza di Servizi, l'ARPA ha reso il parere in ordine alle modalità di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente;

Considerate le specifiche risultanze della Conferenza di servizi e tenuto conto delle posizioni prevalenti espresse nell'ambito della Conferenza medesima;

Vista la nota prot. n. 40138 del 20 settembre 2017, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Gestore, al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA SOC Pressioni sull'ambiente – SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al CAFC S.p.A., allo Staff AUA e Disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del verbale della Conferenza di servizi del 19 settembre 2017 e della documentazione nello stesso indicata;

Vista la nota prot. n. 33252 / P / GEN/ PRA_AUT del 9 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 43213, con la quale ARPA FVG ha inviato, debitamente rivisto ed integrato, il Piano di Monitoraggio e Controllo;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo è disposto quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.1, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, dalla Società CARTIERE ERMOLLI S.p.A. identificata dal codice fiscale 02415380308, con sede legale nel Comune di Moggio Udinese (UD), via Giorgio Ermolli, 62, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

Oltre a tali condizioni, il Gestore per l'esercizio dell'installazione deve attenersi a quanto di seguito indicato.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 1988 del 25 agosto 2010, n. 2496 del 28 dicembre 2011, n. 84 del 21 gennaio 2013, n. 771 del 16 aprile 2013 e n. 535 del 7 aprile 2015.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;

- b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
- c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
- d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

- 1.** Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.
- 2. Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA di Udine. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.
- 3. Entro 60 giorni** dall'avvenuta realizzazione delle modifiche non sostanziali di cui alla nota del 2 febbraio 2017, il Gestore ne dà comunicazione alla Regione, al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e al CAFC S.p.A..

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

- 1.** L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

- 1.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **10 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

- 1.** Qualora il Gestore 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.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:

- a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29 quattordices, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il gestore versa le tariffe dei controlli come segue:

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 di ARPA di Udine e trasmettendo la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA di Udine, 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 dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Cartiere Ermolli S.p.A., al Comune di Moggio Udinese, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al CAFC S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, 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 Carducci, 6.
- 3.** 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate da:

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2014/687/UE DELLA COMMISSIONE del 26 settembre 2014 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per la produzione di pasta per carta, carta e cartone.

Sistema di gestione

BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva degli impianti di produzione di pasta per carta, carta e cartone, la BAT prevede l'attuazione e il rispetto di un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:

- a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;
- b) definizione di una politica ambientale che include miglioramenti continui dell'installazione da parte della direzione;
- c) pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;
- d) attuazione di procedure, in particolare rispetto a:
 - i. struttura e responsabilità
 - ii. formazione, sensibilizzazione e competenza
 - iii. comunicazione
 - iv. coinvolgimento del personalecfr. documentazione
- vi. controllo efficiente dei processi
- vii. programmi di manutenzione
- viii. preparazione e risposta alle emergenze
- ix. garanzia del rispetto della legislazione ambientale;
- e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:
 - i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)
 - ii. azione correttiva e preventiva
 - iii. gestione delle registrazioni
 - iv. verifica indipendente (ove praticabile) interna ed esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e gestito correttamente;
- f) riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- g) attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
- h) attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'installazione in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;
- i) applicazione periodica di un'analisi comparativa settoriale.

Sistema di gestione ambientale in parte presente ed applicato ma non certificato. È in fase di valutazione il ripristino della certificazione ambientale.

L'azienda è certificata:

- ✓ ISO 9001 sistemi di gestione della qualità certificato No: LRC 6011558/QMS/A/EN
- ✓ FSC Forest Stewardship Council;
- ✓ PEFC Programme for Endorsement of Forest Certification schemes;
- ✓ UNI EN 15593 Gestione dell'igiene nella produzione di imballaggi destinati ai prodotti alimentari. Certificato No: IT/CT.20150088

Gestione dei materiali e buona gestione	
BAT 2. La BAT prevede l'applicazione dei principi di buona gestione per minimizzare l'impatto ambientale del processo produttivo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	
	Tecnica
a	Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi
b	Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche
c	Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito
d	Evitare l'uso di sostanze pericolose (per esempio agenti di dispersione contenenti etossilato di nonilfenolo o di pulizia o tensioattivi), sostituendole con alternative meno pericolose
e	Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui
f	Adozione di un programma di gestione delle perdite e estensione del contenimento delle relative fonti, evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere
g	Progettazione adeguata dei sistemi di condotta e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire
Sono applicate le seguenti tecniche previste dalla BAT:	
<ul style="list-style-type: none"> - vengono selezionati accuratamente le sostanze chimiche e gli additivi, verificati e garantiti alla conformità alimentare(a); - Lo stabilimento è in possesso di un inventario dei prodotti chimici di laboratorio e di produzione, comprese le quantità e le schede di sicurezza(b); - l'azienda ha stabilito di minimizzare l'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito (c) - non sono utilizzati prodotti con etossilato di nonilfenolo (d); - i prodotti di maggior consumo sono stoccati in serbatoi con vasca di contenimento, altri in cisternette al coperto in aree dedicate (e). - l'azienda ha previsto delle opportune procedure operative per contenere di eventuali perdite di prodotto (f); - nella realizzazione di nuove linee di trasporto fluidi o in occasione di ristrutturazione di linee esistenti (g). 	
BAT 3. Per ridurre il rilascio di agenti organici chelanti non immediatamente biodegradabili come l'EDTA o il DTPA provenienti dallo sbiancamento con perossido, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito	
	Tecnica
a	Determinazione del quantitativo di agenti chelanti rilasciati nell'ambiente attraverso misurazioni periodiche
b	Ottimizzazione dei processi per ridurre il consumo e l'emissione di agenti chelanti non immediatamente biodegradabili
c	Uso preferenziale di agenti chelanti biodegradabili o smaltibili, eliminando gradualmente i prodotti non degradabili
Non pertinente	

Gestione dell'acqua e delle acque reflue	
BAT 4. Per ridurre la generazione e il carico inquinante delle acque reflue derivate dallo stoccaggio e dalla preparazione del legno, la BAT consiste nell'avvalersi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	
	Tecnica
a	Scortecciatura a secco (cfr. sezione 1.7.2.1 per la descrizione)
b	Manipolazione dei tronchi di legno in modo da evitare la contaminazione della corteccia e del legno con sabbia e sassi
c	Pavimentazione dell'area riservata al legname, in particolarmente delle superfici usate per stoccare il cippato
d	Controllo del flusso di acqua spruzzata e riduzione delle acque di dilavamento superficiali provenienti dalla zona riservata al legname
e	Raccolta delle acque di deflusso contaminate provenienti dalla zona riservata al legname e separazione dell'effluente con solidi sospesi prima del trattamento biologico
Non pertinente	
BAT 5. Per ridurre l'uso di acqua fresca e la generazione di acque reflue, la BAT prevede di chiudere il sistema idrico nella misura tecnicamente realizzabile secondo il tipo di pasta per carta e carta prodotte avvalendosi di una combinazione delle riportate di seguito.	
	Tecnica
a	Monitoraggio e ottimizzazione dell'uso dell'acqua
b	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua
c	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature
d	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto
e	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo
f	Riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca (ricircolo dell'acqua e chiusura dei
g	Treatmento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per
Flusso di acque reflue associato alla BAT al punto di scarico dopo il trattamento espresso come medie annuali:	
Settore	Flusso di acque reflue associato alla BAT
Pasta al solfato bianchita	25 – 50 m ³ /ADt
Pasta al solfato non bianchita	15 – 40 m ³ /ADt
Pasta per carta bianchita al solfito	25 – 50 m ³ /ADt
Pasta al solfito di magnesio	45 – 70 m ³ /ADt
Dissolving pulp	40 – 60 m ³ /ADt
Pasta semichimica al solfito neutro (NSSC)	11 – 20 m ³ /ADt
Pasta meccanica	9 – 16 m ³ /t
CTMP e CMP	9 – 16 m ³ /ADt
Cartiere RCF senza disinchiostrazione	1,5 – 10 m ³ /t (il limite superiore dell'intervallo è associato principalmente alla produzione di cartoncino per scatole pieghevoli)
Cartiere RCF con disinchiostrazione	8 – 15 m ³ /t
Impianti di produzione di carta per uso igienico-sanitario (tissue) a base RCF con disinchiostrazione	10 – 25 m ³ /t
Cartiere non integrate	3,5 – 20 m ³ /t
a) L'azienda attua un costante monitoraggio del consumo di acqua. b) Si effettuano valutazioni periodiche, e in ogni occasione di rinnovamento impiantistico, sulle opzioni di ricircolo dell'acqua. c) d) e) f) Applicate , le acque di raffreddamento sono riutilizzate L'installazione appartiene al settore delle cartiere non integrate.	

Come descritto precedentemente, data la variabilità dei cambi di produzione, non è tecnicamente possibile incrementare ulteriormente l'aliquota di acque recuperare. Il consumo specifico per tonnellate di carta netta si attesta sui 64 mc/t. Per i dettagli si rimanda al paragrafo 2.2.

Consumo ed efficienza energetici

BAT 6. Per ridurre il consumo di combustibile e di energia nelle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare la tecnica a) e una combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.

	Tecnica
a	Uso di un sistema di gestione dell'energia avente tutte le seguenti caratteristiche: i. valutazione del consumo e della produzione di energia complessivi della cartiera ii. individuazione, quantificazione e ottimizzazione del potenziale di recupero dell'energia iii. monitoraggio e protezione della condizione ottimizzata del consumo energetico
b	Recupero dell'energia mediante incenerimento dei rifiuti e dei residui della produzione di pasta per carta e carta aventi contenuto organico e valore calorifico elevati, tenendo conto della BAT 12
c	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP)
d	Uso del calore in eccesso per essiccare la biomassa e i fanghi, per riscaldare l'acqua di alimentazione della caldaia e di processo, per riscaldare gli edifici ecc.
e	Uso di termocompressori
f	Isolamento delle condutture di vapore e condensato
g	Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico
h	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza
i	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe
j	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali

a) **Applicata** E' presente un sistema di monitoraggio in continuo dei consumi energetici per le diverse fasi produttive.

b) **Non applicata** Non si dispone di impianto di incenerimento

c) **Applicata** Stabilimento energeticamente autosufficiente

d) **Applicata** Il calore in eccesso è utilizzato per riscaldamenti di acque e uffici

e) **Applicata** presenti 6 termocompressori

f) **Applicata** tubature isolate

g) **Applicata** Si prevede di rinnovare nel prossimo futuro l'intero sistema del vuoto

h) **Applicata**

i) **Applicata** Uso di inverter per ventilatori, agitatori tine, compressori e pompe.

j) **Applicata**

È in fase di istruttoria il rinnovamento della centrale termoelettrica e della centrale di cogenerazione. Per i dettagli si rimanda al capitolo 3.

Emissioni di odori

BAT 7. Per prevenire e ridurre l'emissione di composti odorigeni provenienti dal sistema per le acque reflue, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

	Tecnica
I. Applicabile agli odori connessi alla chiusura dei cicli	
a	Progettazione dei processi della cartiera, dei serbatoi, delle condutture e delle tine per l'impasto in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei cicli e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici
b	Uso di biocidi, agenti disperdenti o ossidanti (per esempio disinfezione catalitica con perossido di idrogeno) per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione
c	Adozione di processi di trattamento interno (i cosiddetti «reni») per ridurre le concentrazioni di materiali organici e quindi gli eventuali problemi di odori nel sistema delle acque bianche
II. Applicabile agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi, per evitare di creare condizioni anaerobiche	
a	Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari
b	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente
c	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione

d	Adeguate funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso
e	Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti
f	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento
g	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)
h	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre

a) **Applicata** I processi, le condutture e le tine per l'impasto sono stati progettati in modo da evitare tempi di ritenzione prolungati.

b) **Applicata** Utilizzo di biocidi sulle tre linee produttive.

c) **Non necessario.**

Applicate le tecniche **e, g** agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi.

Tecnica **h non applicabile**, non presenti torri di raffreddamento.

Non sono mai state registrate criticità relative all'odore.

Monitoraggio dei parametri chiave di processo e delle emissioni in acqua e nell'aria

BAT 8. La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.

I. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in aria

Parametro	Frequenza del monitoraggio
Pressione, temperatura, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione	In continuo

II. Monitoraggio dei parametri chiave di processo per le emissioni in acqua

Parametro	Frequenza del monitoraggio
Flusso, temperatura e pH dell'acqua	In continuo
Tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa	Periodico
Flusso volumetrico e contenuto di CH ₄ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	In continuo
Contenuto di H ₂ S e CO ₂ dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue	Periodico

Non installati strumenti di monitoraggio in continuo per le emissioni in aria. Installati sistemi di controllo della combustione delle singole apparecchiature.

II Applicata Portata, pH e torbidità monitorati in continuo. **Non pertinente** BAT biomassa e biogas.

BAT 9. La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito, su base regolare, con la frequenza indicata e secondo le norme EN. Se non sono disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

	Parametro	Frequenza del monitoraggio	Fonte dell'emissione	Monitoraggio associato a
a	NO _x e SO ₂	In continuo	Caldaia di recupero	BAT 21 BAT 22 BAT 36 BAT 37
		Periodico o in continuo	Forno a calce	BAT 24 BAT 26
		Periodico o in continuo	Brucciatores NCG dedicato	BAT 28 BAT 29
b	Polveri	Periodico o in continuo	Caldaia di recupero (Kraft) e forni a calce	BAT 23 BAT 27
		Periodico	Caldaia di recupero (solfito)	BAT 37
c	TRS (compreso H ₂ S)	In continuo	Caldaia di recupero	BAT 21
		Periodico o in continuo	Forno a calce e bruciatore NCG dedicato	BAT 24 BAT 25 BAT 28
		Periodico	Emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccoglitrucoli ecc.) e gas debolmente odorigeni residui	BAT 11 BAT 20
d	NH ₃	Periodico	Caldaia di recupero a riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	BAT 36

Non applicabile perché i limiti non sono applicabili alla caldaia ma al motore a combustione interna rilevati dopo il catalizzatore.

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua, come indicato di seguito, con la frequenza indicata e secondo le norme EN. Qualora non siano disponibili le norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.

	Parametro	Frequenza del monitoraggio	Monitoraggio associato a
a	Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale (TOC) (1)	Giornaliero (2) (3)	BAT 19 BAT 33 BAT 40 BAT 45 BAT 50
b	BOD5 o BOD7	Settimanale (una volta la settimana)	
c	Solidi sospesi totali (TSS)	Giornaliero (2) (3)	
d	Azoto totale	Settimanale (una volta la settimana) (2)	
e	Fosforo totale	Settimanale (una volta la settimana) (2)	
f	EDTA, DTPA (4)	Mensile (una volta al mese)	
g	AOX (secondo la norma EN ISO 9562:2004) (5)	Mensile (una volta al mese)	BAT 19: pasta al solfato bianchita
		Ogni due mesi	BAT 33: eccetto impianti TCF e NSSC BAT 40: eccetto impianti CTMP e CMP BAT 45 BAT 50
h	Metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni)	Una volta l'anno	

- (1) Per motivi economici e ambientali si registra una tendenza a sostituire il parametro COD con il parametro TOC. Se il TOC è già misurato in quanto parametro chiave di processo, non è necessario misurare il COD; è tuttavia necessario stabilire una correlazione fra i due parametri per la fonte di emissioni specifica e la fase di trattamento delle acque reflue.
- (2) È possibile ricorrere anche alle metodologie rapide di analisi (rapid test). I risultati delle analisi rapide devono essere controllati regolarmente (per esempio con cadenza mensile) conformemente alle norme EN oppure, se queste non sono disponibili, conformemente a norme ISO, nazionali o internazionali che assicurino risultati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica.
- (3) Per gli impianti in funzione meno di sette giorni a settimana, la frequenza di monitoraggio del COD e del TSS può essere ridotta per coprire i giorni in cui l'impianto è in funzione o estendere il periodo di campionamento a 48 o 72 ore. (4) Applicabile se nei processi si fa uso di EDTA o DTPA (agenti chelanti).
- (5) Non applicabile agli impianti che dimostrino di non generare né aggiungere AOX attraverso additivi chimici e materie prime.

Applicata con la frequenza di cui sopra per i parametri **a** e **c**.

Applicata con frequenza mensile per i parametri **b, d, e** ed **h**.

Non applicabile per il parametro **f**.

Non applicata per il parametro AOX

BAT 11. La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti.

Descrizione

La valutazione delle emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo può avvenire mediante misurazione periodica e valutazione delle emissioni diffuse provenienti da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasca raccogli trucioli ecc.) con misurazioni dirette.

Non applicabile.

Gestione dei rifiuti

BAT 12. Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

	Tecnica	Descrizione
a	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi)	Cfr. sezione 1.7.3
b	Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio	
c	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo	
d	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco	
e	Recupero dell'energia in loco o all'esterno dell'impianto da rifiuti aventi un elevato contenuto organico	
	Tecnica	Descrizione
f	Utilizzo esterno dei materiali	
g	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento	

a) **Applicata**

b) **Non applicabile** Non sono effettuate miscele di rifiuti

c) **Applicata** Trasporto pneumatico e pressatura dei rifili bobine

d) **Applicata** Recupero fogliacci e rifili bobine

e) **Non applicabile**

f) **Applicata** la gran parte dei rifiuti in uscita sono destinati a operazioni di recupero.

g) **Applicata** Pressatura fanghi

Non pertinenti le tecniche **b, c, e** e **g**.

Emissioni in acqua		
BAT 13. Per ridurre le emissioni di nutrienti (azoto e fosforo) nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nella sostituzione degli additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo con additivi a basso tenore di azoto e fosforo.		
Applicabilità Applicabile se l'azoto contenuto negli additivi chimici non è biodisponibile (ossia non può fungere da nutriente nel trattamento biologico) o se il bilancio dei nutrienti risulta eccedente.		
Applicata.		
BAT 14. Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione
a	Trattamento primario (fisico-chimico)	Cfr. sezione 1.7.2.2
b	Trattamento secondario (biologico) ⁽¹⁾	
⁽¹⁾ Non applicabile agli impianti in cui il carico biologico delle acque reflue dopo il trattamento primario è molto basso, per esempio alcune cartiere dedite alla produzione di carte speciali		
Applicata la tecnica a non applicabile la tecnica b .		
BAT 15. Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario illustrato alla sezione 1.7.2.2.		
Non applicabile.		
BAT 16. Per ridurre le emissioni di inquinanti provenienti dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.		
	Tecnica	
a	Progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico	
b	Controllo regolare della biomassa attiva	
c	Adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva	
Non applicabile		
Emissioni sonore		
BAT 17. Per ridurre le emissioni di rumore dalle cartiere e fabbriche di pasta per carta, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione
a	Programma di fonoriduzione	Un programma di fonoriduzione comprende l'identificazione delle fonti e delle zone interessate, calcoli e misurazione dei livelli sonori per ordinare le fonti secondo questi e identificare la migliore combinazione delle tecniche in termini di costo-efficacia nonché la loro attuazione e monitoraggio
b	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra l'emittente e il ricevente e usando gli edifici come barriere fonoassorbenti
c	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose	Tra cui: —ispezione e manutenzione rafforzate delle attrezzature per evitare malfunzionamenti —chiusura di porte e finestre nelle zone interessate —attrezzature azionate da personale esperto —evitare attività rumorose nelle ore notturne —disposizioni in termini di controllo del rumore durante le attività di manutenzione
d	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose	Rinchiudere le attrezzature rumorose come i macchinari per il legno, le unità idrauliche e i compressori in strutture distinte, come edifici o cabine insonorizzate, il cui rivestimento interno-esterno è composto da materiali fonoassorbenti
e	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti	
f	Isolamento dalle vibrazioni	Isolamento dalle vibrazioni dei macchinari e collocazione sfasata delle fonti di rumore e dei componenti potenzialmente risonanti
g	Insonorizzazione degli edifici	Tra cui potenzialmente: —materiali fonoassorbenti applicati a muri e soffitti —porte insonorizzate —finestre con doppi vetri

h	Abbattimento del rumore	La propagazione del rumore può essere ridotta inserendo barriere fra emittenti e riceventi. Fra le barriere adeguate si annoverano i muri di protezione, le banchine e gli edifici. Fra le tecniche di abbattimento del rumore adeguate si annoverano l'applicazione di silenziatori e attenuatori alle attrezzature rumorose, come valvole di sfiato del vapore e bocchette d'aerazione degli essiccatori
i	Uso di macchine per la movimentazione del legno di maggiori dimensioni per ridurre i tempi/rumori di sollevamento e trasporto dei tronchi impilati o scaricati sulla tavola di avanzamento	
j	Miglioramento delle modalità operative, per esempio lasciando cadere i tronchi da un'altezza inferiore sulla pila di tronchi o sulla tavola di avanzamento. Comunicazione immediata del livello sonoro da parte del personale	
Applicate a, b, c, d, e, f, g, h. Installati portoni a chiusura automatica. Installato silenziatore su fonte di significativa. Non applicabili i e j.		
Dismissione		
BAT 18. Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.		
	Tecnica	
a	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione	
b	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti.	
c	Chiusura pulita al momento dell'arresto definitivo dell'impianto, per esempio pulizia e ripristino del sito. Funzioni naturali del suolo salvaguardate nella misura del possibile.	
d	Uso di un programma di monitoraggio, in particolare per quanto riguarda le falde acquifere per rilevare eventuali impatti futuri sul sito o nelle zone adiacenti.	
e	Sviluppo e mantenimento di un regime di chiusura o di cessazione del sito, sulla base di un'analisi del rischio comprensiva di un'organizzazione trasparente dell'operazione di chiusura che tiene conto delle specifiche condizioni locali.	
Applicata la tecnica a e c. Non applicata b		
Acque reflue ed emissioni in acqua		
BAT 47. Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione
a	Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tine	Cfr. sezione 1.7.2.1
b	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche	
c	Ricircolo dell'acqua	
d	Ottimizzazione degli spruzzi nelle macchine continue	
Applicate tutte.		
BAT 48. Per ridurre l'uso di acqua fresca e le emissioni in acqua generate dagli impianti di produzione di carte speciali, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione
a	Miglioramento della pianificazione della produzione della carta	Miglioramento della pianificazione per ottimizzare le combinazioni e la lunghezza del lotto di produzione
b	Gestione dei cicli per adeguarsi ai cambi di produzione	Adeguamento dei cicli per far fronte a cambi dei tipi di carta e dei colori e additivi chimici usati
c	Impianto di trattamento delle acque reflue pronto a far fronte ai cambi di produzione	Adeguamento del trattamento delle acque reflue per far fronte a variazioni di flusso, basse concentrazioni e tipi e quantitativi variabili di additivi chimici
d	Adeguamento del sistema dei foggiacci e della capacità delle tine	
e	Riduzione al minimo del rilascio di additivi chimici (per esempio agenti impermeabilizzanti ai grassi e all'acqua) contenenti composti perfluorati o polifluorati o che contribuiscono alla loro formazione	
f	Transizione verso prodotti ausiliari a basso tenore di AOX (per esempio sostituire l'uso degli agenti per la resistenza ad umido a base di resine di epicloridrina)	
Applicate le tecniche a, b, c e d. Per produzione di carte colorate vengono utilizzati fissativi in produzione e decolorante nel depuratore. Il personale		
Applicata Utilizzo di resina a basso contenuto di AOX.		

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

	Tecnica	Descrizione
a	Recupero delle patine/riciclo dei pigmenti	Separazione degli effluenti contenenti patine. Le sostanze chimiche di patinatura sono recuperate ad esempio per mezzo di: i) ultrafiltrazione; ii) processo di vaglio-flocculazione- disidratazione con reimmissione dei pigmenti nel processo di patinatura. Le acque chiarificate possono essere riutilizzate nel processo.
b	Pretrattamento degli acque di patinatura	Gli effluenti che contengono patine sono trattati per esempio per flocculazione per proteggere il successivo trattamento biologico delle acque reflue

Non applicate. Non disponibili impianti indicati.

BAT 50. Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera, la BAT è avvalersi di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 47, BAT 48 e BAT 49.

Livelli di emissione associati alla BAT

Cfr. Tabella 20 e Tabella 21.

I BAT-AEL delle Tabella 20 e Tabella 21 si utilizzano anche agli impianti e alle cartiere che applicano i processi di produzione integrata di carta e cartone di tipo Kraft, al solfito, CTMP e CMP.

Per questo tipo di impianti il flusso di riferimento delle acque reflue è stabilito alla BAT 5.

Tabella 20

Livelli di emissione associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue nel corpo idrico recettore provenienti da un impianto di produzione non integrata di carta e cartone (eccetto carta per usi speciali)

Parametro	Media annua kg/t
Domanda chimica di ossigeno (COD)	0,15 – 1,5 ⁽¹⁾
Solidi sospesi totali (TSS)	0,02 – 0,35
Azoto totale	0,01 – 0,1 0,01 – 0,15 per la carta per uso igienico-sanitario (tissue)
Fosforo totale	0,003 – 0,012
Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,05 per la carta decorativa e resistente ad umido

⁽¹⁾ Per le cartiere di carta grafica, il limite superiore dell'intervallo fa riferimento alle cartiere che usano amido nel processo di patinatura.

La concentrazione di BOD negli effluenti trattati dovrebbe essere bassa (circa 25 mg/l come campione composito di 24 ore).

Tabella 21

Livelli di emissione associati alla BAT per lo scarico diretto di acque reflue provenienti da un impianto di produzione non integrata di carte speciali nel corpo idrico recettore

Parametro	Media annua kg/t (1)
Domanda chimica di ossigeno (COD)	0,3 – 5 ⁽²⁾
Solidi sospesi totali (TSS)	0,10 – 1
Azoto totale	0,015 – 0,4
Fosforo totale	0,002 – 0,04
Alogeni adsorbibili a legame organico (AOX)	0,05 per la carta decorativa e resistente ad umido

⁽¹⁾ Le cartiere con caratteristiche speciali, come un numero elevato di cambiamenti di tipi (per esempio ≥ 5 al

giorno, media annua) o la produzione di carta molto leggera per usi speciali ($\leq 30 \text{ g/m}^2$, media annua) possono produrre emissioni superiori al limite superiore dell'intervallo.

⁽²⁾ Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL fa riferimento alle cartiere che producono carta altamente raffinata che esige una raffinazione intensiva e alle cartiere con frequenti cambi di produzione (per esempio $\geq 1 - 2$ cambi di produzione/giorno, media annua).

Applicata e verificata. In merito al parametro AOX si specifica che allo stato attuale non è mai stato analizzato.

Emissioni atmosferiche

BAT 51. Per ridurre le emissioni di VOC delle patinatrici in linea o fuori linea, la BAT consiste nella scelta di formulazioni delle patine in grado di ridurre le emissioni di VOC.

Applicata.

Generazione di rifiuti

BAT 52. Per minimizzare il quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento, la BAT consiste nel prevenire la generazione di rifiuti ed effettuare operazioni di riciclo avvalendosi di una combinazione delle tecniche riportate di seguito (cfr. BAT 20).

	Tecnica	Descrizione
a	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche	Cfr. sezione 1.7.2.1
b	Sistemi di ricircolo dei fogliacci	I fogliacci provenienti da diversi luoghi/ fasi del processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimmessi nel ciclo produttivo
c	Recupero delle patine/riciclo dei pigmenti	Cfr. sezione 1.7.2.1
d	Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue	I fanghi aventi un elevato contenuto di fibre generati dal trattamento primario delle acque reflue possono essere riutilizzati in un processo produttivo

Applicate le tecniche **a** e **b**.

Non applicabile la tecnica **c**.

Applicata tecnica **d**

Consumo ed efficienza energetici

BAT 53. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

	Tecnica
a	Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio)
b	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori
c	Disidratazione ottimizzata nella sezione presse della macchina continua/presa a nip esteso
d	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta
e	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinch analysis»
f	Raffinatori ad alta efficienza
g	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico»)
h	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta
i	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione
j	Riscaldamento della carta in cassa vapore per migliorare le proprietà drenanti e la capacità di disidratazione
k	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido)
l	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione
m	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento
n	Uso di motori altamente efficienti (EFF1)
o	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore
p	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata
q	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria
r	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione
s	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi

Tecniche **a** ed **s** non pertinenti.

Tecniche **b**, **c**, **p** non applicate.

Tecniche **c**, **d**, **e**, **f**, **g**, **h**, **i**, **j**, **l**, **m**, **n**, **o** e **q** applicate.

c) **Applicata**

d) **Applicata**

e) **Applicata**

f) **Applicata** Installato raffinatore ad alta efficienza

g) **Applicata** Ridotto carico per no load raffinatori

h) **Applicata**

i) **Applicata** Installato raffinatore di nuova generazione, applicabile in caso di sostituzione impianti.

j) **Applicata** presente cassa vapore in macchina 1 e 3.

k) **Applicabile** Si prevede di rimodernare nel prossimo futuro l'interno impianto del vuoto.

l) **Applicata**

m) **Applicata**

n) **Applicata**

o) **Applicata**

q) **Applicata** Preriscaldamento aria ingresso seccheria con aria esausta preseccheria

r) **Applicata** Riutilizzo di calore nella cappa Yankee di macchina 2

ALLEGATO B

Il Gestore CARTIERE ERMOLLI S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 6.1 b) dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "(impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno)", presso lo stabilimento sito in Via Giorgio Ermolli, 62, nel Comune di Moggio Udinese, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

La capacità massima di produzione è di 55.000 t/anno, pari a 163 tonn/giorno.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

Punto di emissione E2 (generatore di vapore 25,2MW)	
I limiti di emissione sono riferiti a un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%	
Nel caso il combustibile usato sia gas metano	
Polveri totali	5 mg/Nmc
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350 mg/Nmc
Monossido di carbonio CO	100 mg/Nmc
Nel caso il combustibile usato sia olio combustibile denso BTZ con un contenuto di zolfo non superiore al 1%	
Polveri totali	100 mg/Nmc
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	500 mg/Nmc
Monossido di carbonio CO	200 mg/Nmc

Punto di emissione E3 (Fumane macchina continua 1a)	
Punto di emissione E5 (Fumane e prodotti combustione macchina continua 2a)	
valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 17%	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350 mg/Nmc
Monossido di carbonio CO	100 mg/Nmc

Punto di emissione E4(Fumane macchina continua 1a)	
Punto di emissione E6 (Fumane macchina continua 3a)	
Punto di emissione E7 (aspirazione da rettifica cilindri)	
Punto di emissione E12 (aspirazione pompa a vuoto MC1a)	
Punti di emissione E13, E14, E15 (aspirazione pompa a vuoto MC3a)	
Punto di emissione E16 (aspirazione impianto recupero fogliacci)	
Punto di emissione E17 (sfiato vapore impianto patine)	
Punti di emissione E18, E19, E20 (aspirazione rifili bobinatrici)	
Punto di emissione E21 (aspirazione essiccatoio recuperatore pressa-convettivo)	
Polveri totali	20 mg/Nmc

Emissione E22, (prodotti combustione metano forno caldaia 4a)	
valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 17%	
Polveri totali	20 mg/Nmc
NOx (come NO2)	350 mg/Nmc
CO	100 mg/Nmc

Emissione E23, (aspirazione rifili ribobinatrice Jagenberg 1a) ed Emissione E24, (sfiato vapore impianto patine – cuocitore A)	
Polveri totali	20 mg/Nmc

Emissione E25, (Generatore di vapore Neoterm 33,0 MW (M 25)	
valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%	
Polveri totali	5 mg/Nmc
NOx (come NO2)	350 mg/Nmc
CO	100 mg/Nmc

Emissione E28 (scarico caldaia caterpillar M26-M27)	
valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 5%	
NOx (come NO2)	450 mg/Nmc
CO	300 mg/Nmc

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per i nuovi punti di emissione E25 ed E28:

1. Almeno 15 giorni prima di iniziare la messa in esercizio dei nuovi impianti afferenti ai punti di emissione il Gestore deve darne comunicazione alla Regione FVG, al Comune interessato e all'ARPA Dipartimento competente per territorio.
2. Il termine ultimo per la messa a regime è fissato in 90 giorni dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare Regione FVG, al Comune interessato e all'ARPA Dipartimento competente per territorio la data di messa a regime.
3. Il Gestore deve comunicare alla Regione FVG, al Comune interessato e all'ARPA - Dipartimento competente per territorio entro 45 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 misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per tutti i punti di emissione:

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.

2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro
5. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione Il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 (vedasi ultima revisione pubblicata), scaricabile dal sito internet di ARPA FVG.
6. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
7. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
8. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

SCARICHI IDRICI

Si autorizzano gli scarichi riportati nella seguente tabella:

Scarico	Provenienza	trattamento	Recapito finale
S1	Acque da macchine continue MC1, MC2 e MC3	Chimico-fisico	Fiume Fella
	Acque da reparto allestimento e da area calandre	Chimico-fisico	
	Acque meteoriche di dilavamento provenienti dall'area movimentazione prodotti chimici	Sedimentazione + disoleazione + trattamento Chimico-fisico	
	Acque meteoriche di dilavamento provenienti dall'area stoccaggio combustibile	Sedimentazione + disoleazione + trattamento Chimico-fisico	
	Acque di drenaggio stoccaggio fanghi		
	Acque di drenaggio stoccaggio caolino		
	Acque provenienti dal reparto pulper		
	Acque provenienti dalla centrale termica		
S4	Servizi igienici		Fognatura comunale
	Acque meteoriche da coperture e piazzali		

Gli scarichi idrici dovranno rispettare le seguenti prescrizioni:

- 1) i valori limite di emissione degli scarichi sono quelli indicati nella Tab.3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs.152/2006;
- 2) il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
- 3) la gestione del ciclo produttivo deve consentire di limitare a 456 mc/h la portata in ingresso al depuratore afferente allo scarico S1;

- 4) il depuratore dovrà essere dotato delle predisposizioni necessarie all'installazione di prelevatori automatici da parte dell'autorità di controllo;
- 5) sui piazzali non serviti dall'impianto di trattamento delle acque di dilavamento non potranno essere effettuate lavorazioni all'aperto nè potranno essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate;
- 6) è fatto divieto di recapitare nelle reti fognarie interne liquidi e solidi non compatibili con i processi depurativi o con il recettore finale;
- 7) è fatto divieto di scaricare sostanze pericolose indicate dal D.M. 18.9.2002, fatta eccezione per quelle già normate dalla tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs.152/2006.

Prescrizioni per lo scarico S1

Entro 90 giorni dalla notifica del decreto di riesame dell'AIA dovrà installare un misuratore in continuo della temperatura sullo scarico S1.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

Prescrizioni:

- 1) dovrà essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto;
- 2) qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali dovrà essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni;

RUMORE

La Società dovrà rispettare quanto previsto dal PCCA del Comune di Moggio Udinese (UD).

Prescrizioni relazione di riferimento

In merito allo screening della relazione di riferimento la Società entro 90 giorni dalla notifica del decreto di riesame dell'AIA dovrà:

- 1) presentare tutte le SDS (comprese le mancanti), aggiornate al regolamento CE vigente; il nome del file delle SDS dovrà iniziare con il numero indicato nella tabella elencante tutte le sostanze pericolose usate, prodotte e rilasciate;
- 2) aggiornare le tabelle, predisposte secondo la linea guida di ARPA FVG, per la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento in relazione alla classificazione di pericolo presente nelle SDS redatte secondo il regolamento CE vigente.

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 messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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 di monitoraggio e campionamento

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio) e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione 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 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG competente per territorio.

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

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006.

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

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

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

Scelta dei metodi analitici

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito (<http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-aia/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-aia>), possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme

tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica al Dipartimento ARPA competente per territorio, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo di almeno 10 anni su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

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

Tabella 1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	CARTIERE ERMOLLI S.p.A.	Gilio MUNARO
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Acque: Friulab Emissioni in atmosfera: Gesteco S.p.A. Rumore: Gesteco S.p.A.
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio Tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione Autonoma FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Responsabile Dipartimento di Udine

3. 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.

3.a 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.

Tabella 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione e frequenza controllo				Modalità di controllo		Metodi
	E7, E12, E13, E14, E15, E16, E17, E24	E4, E6, E18, E19, E20, E21, E23	E2, E3, E5, E22, E25	E28	Continuo	Discontinuo	
Ossidi di azoto (NOx)			A	A		X	Vedi paragrafo prescrizioni per i punti di emissione in atmosfera
Polveri totali	A	B	A			X	
Monossido di carbonio (CO)			A	A		X	

A= annuale

B= biennale

Nella Tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza. Frequenza e modalità di controllo secondo procedure ISO, qualora siano disponibili.

Tabella 3 - Sistemi di trattamento emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E3, E4, E5, E6, E22	Scambiatore di calore	fasci tuberi (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata annuale impianto)	- Stato di conservazione, pulizia - Temperatura fluido riscaldato	Ispezione secondo indicazioni strumentali e in fermata	Annotazione su registro
E18, E19, E20, E23	Separatore aerodinamico	Componenti meccaniche (motore, ventilatore) (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata annuale impianto)	Stato di conservazione, pulizia	Settimanale	Annotazione su registro
E7	Filtro a maniche	-Componenti elettriche -Media filtranti -Motore e coclea elettroventilatore (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	-Stato di conservazione - Rumorosità e vibrazioni - Funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi - Assorbimento elettrico e tensioni - Efficienza filtri	Mensile e in fermata	Annotazione su registro
E26, E27, E28	Catalizzatore	Sostituzione secondo gli esiti dei controlli trimestrali sullo stato di efficienza	Analisi in emissione	Verifica efficienza con cadenza trimestrale	Annotazione su registro
E21	Idrociclone	Circuito idraulico, Ispezione Ugelli (manutenzione secondo indicazioni del costruttore)	Analisi in emissione	Ispezione secondo frequenza di manutenzione e in fermata	Annotazione su registro

Acqua

Nella Tabella 4 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tabella 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico idrico S1 Modalità di controllo e frequenza	Trasmissione dei risultati	Metodi
Portata	Media giornaliera	No, solo conservazione portata media giornaliera	Vedi paragrafo prescrizioni per le acque
pH	In continuo	No, solo conservazione pH medio giornaliero	
	Mensile	Sì	
Temperatura	In continuo	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
Colore	Mensile	Sì	
Materiali grossolani	Trimestrale	Sì	
Solidi sospesi totali (TSS)	Giornaliero con kit rapid test ⁽²⁾⁽³⁾	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
BOD ₅	Settimanale con kit rapid test	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
COD	Giornaliero con kit rapid test ⁽²⁾⁽³⁾	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
TOC ⁽¹⁾	Mensile	Sì	
Alluminio	Trimestrale	Sì	
Boro	Annuale	Sì	
Cadmio	Annuale	Sì	
Cromo totale	Annuale	Sì	
Manganese	Annuale	Sì	
Mercurio	Annuale	Sì	
Nichel	Annuale	Sì	
Piombo	Annuale	Sì	
Rame	Annuale	Sì	
Zinco	Annuale	Sì	
Solfuri	Trimestrale	Sì	
Solfiti	Trimestrale	Sì	
Solfati	Mensile	Sì	
Cloruri	Mensile	Sì	
Fosforo totale ⁽²⁾	Settimanale con kit rapid test	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
Azoto totale ⁽²⁾	Settimanale con kit rapid test	No, solo conservazione	
	Mensile	Sì	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	Trimestrale	Sì	
Azoto nitroso (come N)	Trimestrale	Sì	
Azoto nitrico (come N)	Mensile	Sì	
Idrocarburi totali	Trimestrale	Sì	
Tensioattivi totali	Trimestrale	Sì	
Solventi clorurati	Trimestrale	Sì	
Saggio di tossicità acuta	Trimestrale	Sì	

(1) Per motivi economici e ambientali si registra una tendenza a sostituire il parametro COD con il parametro TOC. Se il TOC è già misurato in quanto parametro chiave di processo, non è necessario misurare il COD; è tuttavia necessario stabilire una correlazione fra

i due parametri per la fonte di emissioni specifica e la fase di trattamento delle acque reflue.

(2) È possibile ricorrere anche alle metodologie rapide di analisi (rapid test). I risultati delle analisi rapide devono essere controllati regolarmente (per esempio con cadenza mensile) conformemente alle norme EN oppure, se queste non sono disponibili, conformemente a norme ISO, nazionali o internazionali che assicurino risultati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica.

(3) Per gli impianti in funzione meno di sette giorni a settimana, la frequenza di monitoraggio del COD e del TSS può essere ridotta per coprire i giorni in cui l'impianto è in funzione o estendere il periodo di campionamento a 48 o 72 ore.

Nella Tabella 5 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tabella 5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e dei controlli effettuati
S1	Impianto di depurazione chimico fisico	Grigliatura	Griglia Fissa	-strumenti ed apparati di misura -strumenti di prova ed analisi di laboratorio -misuratori di portata -regolatori di livello -dosatori spie di efficienza	Ispezione vasche - pozzetti e punti di prelievo e misura monte e valle degli stadi di processo - produzione fanghi - postazioni di verifica pulizia griglia, condotte di scarico, strutture mobili e apparati elettromeccanici, - quadri elettrici comando pompe, compressori dosatori	Giornaliera Controllo stadi del trattamento Efficienza strumenti di controllo ed attuatori Produzione fanghi Settimanale Efficienza misuratori di livello, pompe dosatori, valvolame, compressori, raschiatori griglia Pressa fanghi (separatore a compressione elicoidale) impiantistica in generale analisi concentrazione e fanghi	Registro
		Vasca rilancio e correzione pH	Vasca di rilancio				
			Sensori di livello				
			Pompe				
			Dosatori				
		Vasca equalizzazione	Vasca equalizzazione				
		Vasche fanghi	Vasche fanghi				
		Flottazione/Sedimentazione impianto Krofta	Raccoglitore a spirale				
			Raschie di fondo				
			Sistema di insufflazione aria				
			Vasca flottato				
		Canala chiarificato	Trituratore				
		Essiccatoio Recuperatore Pressa-convettivo	Cilindro rotante				
Coclea scarico							
Pressa fanghi (separatore a compressione elicoidale)	Pompe di alimentazione fanghi						
	Vaglio filtrante Coclea						

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il Gestore effettua i controlli di cui all'art. 29 sexies, comma 6 bis del D.Lgs. 152/2006, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA FVG.

Rumore

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici da parte di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Nelle seguenti postazioni di Tabella 6 la frequenza delle misure fonometriche è triennale.

Tabella 6 – Verifica dell'impatto acustico

Punto di misura	Descrizione punto di misura
PUNTO N.2	Confine aziendale-lato ovest -di fronte agli impianti di centrale termica e cogenerazione
PUNTO N.6	Lato nord/est del comprensorio aziendale, presso case oltre l'incrocio tra via Ermolli e via Faleschini, lato sx via Ermolli in direzione centro paese
PUNTO N.7	Parcheeggio aziendale presso l'ingresso dello stabilimento
PUNTO N.8	Presso abitazione isolata in località "Riuc"
PUNTO N.9	Bordo sud/ovest del piazzale dell'Abbazia di S.Gallo

Radiazioni

L'azienda utilizza le sorgenti radioattive per verificare la qualità del foglio di carta prodotta.

La Società è stata autorizzata all'impiego delle sorgenti mediante "nulla osta" n. 4170 del 27/01/2011 rilasciato dal prefetto dell'Ufficio territoriale del Governo di Udine.

Tabella 7 – Controllo radiometrico

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sorgente Macchina continua 1 finale	strumentale	annuale	registro
Sorgente Macchina continua 1 seccheria			
Sorgente Macchina continua 2			
Sorgente Macchina continua 3 finale			
Sorgente Macchina continua 3 seccheria			

3.b GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Tabella 8 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore	pHmetro	giornaliera	a regime	manuale	pH	registro
	Temperatura	giornaliera	A regime	Manuale	temperatura	registro
	portata scarico	continua	"	automatica	/	registro
	COD	giornaliera	"	manuale	Inquinanti organici	registro
	SS	giornaliera	"	manuale	solidi sospesi	registro
	funz. pompe di alimentazione	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant") variazione rumore, variazione assorbimento elettrico	/	registro
	funz. filtropresse fanghi	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant")	/	registro
	anidride carbonica	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant")	/	/
pompe additivi	plurigiornaliera	a regime	manuale		registro	
scarico	continua	a regime	visivo (circuito "Vigilant")	/	/	
motore C.I. 1 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 1	O2	continua	a regime	automatico	/	/
forno calandra 4	temperatura in uscita	continua	a regime	automatico		/
motore C.I. 2 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 2	O2	continua	a regime	automatico		/

Tabella 9 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore	taratura pHmetri ingresso/uscita Sedifloat Krofta	mensile	registro
	dosaggio pompe additivi	giornaliero	registro
	Pulizia del sistema di grigliatura iniziale	variabile	registro
	Pulizia delle superfici delle vasche	variabile	registro
	Pulizia griglie di copertura pozzetti	variabile	registro
	Controllo efficienza pompe sommerse	variabile	registro
	Controllo efficienza pompa ossigenante	settimanale	registro
	Controllo e taratura misuratori di portata	variabile	registro

Controllo sui punti critici

Tabella 10 – Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
depuratore	COD	giornaliera	"	manuale	Inquinanti organici	registro
motore C.I. 1 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 1	O2	continua	a regime	automatico	/	/
motore C.I. 2 / dep. catalitico	CO	trimestrale	a regime	strumentale	CO	registro
motore C.I. 2	O2	continua	a regime	automatico	/	/

Tabella 11 – Interventi di manutenzione sui punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depuratore	taratura pHmetri ingresso/uscita Sedifloat Krofta	mensile	registro
	Verifica/dimostrazione tenuta idraulica delle vasche e delle tubazioni	quinquennale	registro
Motore C.I. 1	sostituzione catalizzatore	variabile	registro
Motore C.I. 2	sostituzione catalizzatore	variabile	registro
Vasche di contenimento per serbatoi	caratteristiche costruttive, verifica integrità	annuale	registro
Area esterne di carico/scarico cisterne e serbatoi	controllo su valvola di scarico	variabile	registro

Are di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc...)

Tabella 12 – Are di stoccaggio

Struttura contenimento (l'elenco delle sostanze è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza.	Modalità di registrazione
A serbatoio interrato gasolio	Strumentale	Annuale	Registro	/	/	Registro
C1 serbatoio soda caustica	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
C2 cisternette soda caustica con bacino di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
D cisternette acido cloridrico con bacino di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
E Stoccaggio anidride carbonica	Visivo	Mensile		/	/	
F Serbatoio in vasca di contenimento per policloruro di alluminio	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
1 Stoccaggio coloranti	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
G1 G2 Stoccaggio ritentivo con bacino di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
J Serbatoio Resina RU	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
H Stoccaggio colla con vasca di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
I Stoccaggio allume con vasca di contenimento	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
L Antischiuma – serbatoio con vasca di sicurezza	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
M Serbatoio legante per patine	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
N Serbatoio caolino liquido	Visivo	Mensile		Visivo	Settimanale	
O Serbatoio olio centrale cogenerazione	Visivo	Mensile		/	/	

Struttura contenimento aree stoccaggio rifiuti (l'elenco dei rifiuti è esemplificativo e non esaustivo)	Contenitore			Area/Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A.R.1 A.R.2 Stoccaggio fanghi impianto di depurazione CER 03 03 10				Visivo, integrità della struttura di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AR. 3 Imballaggi in carta e cartone CER150101 Imballaggi in plastica CER 15 01 02	Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia a aree	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R. 4 Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati CER 13 02 05*	Visivo, condizioni integrità bacino di contenimento e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R. 6 Rifiuti organici, residui di lavorazione e manutenzione cilindri e calandre per la lavorazione della carta CER 16 03 06	Visivo, condizioni integrità big bags e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			
A.R. 7 Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati CER 13 02 05* Altre emulsioni CER 13 08 02* Altri solventi e miscela di solvente CER 14 06 03*				Visivo, condizioni integrità fusti o contenitori e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
AR. 8 Imballaggi in materiali misti CER050106	Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizia a aree circostanti giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)			

<p>A.R. 9</p> <p>Cartucce e Toner per stampa esauriti CER 08 03 17*</p> <p>Imball. contenenti residui di sostanze pericolose o cont. da tali sost. CER 15 01 10*</p> <p>Assor., materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi cont.da sost. Pericolose CER 15 02 02*</p> <p>Filtri dell'olio CER 16 01 07*</p> <p>Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolose CER 16 02 13*</p> <p>Apparecchiature fuori uso CER 16 02 14</p> <p>Batterie al piombo CER 16 06 01*</p> <p>Materiali isolanti CER 17 06 03*</p> <p>Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio CER 20 01 21*</p>				<p>Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti</p>	<p>Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti</p>	<p>Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti</p>
<p>A.R.10</p> <p>Rifiuti contenenti mercurio CER060404*</p> <p>Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose CER 16 10 01*</p> <p>Sostanze chimiche di laboratorio CER 16 05 06*</p>	<p>Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti</p>	<p>Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera</p>	<p>Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)</p>			
<p>A.R.11</p> <p>Limature e trucioli in ferro CER 12 01 01</p> <p>Imballaggi in legno CER 15 01 03</p> <p>Imballaggi metallici CER 15 01 04</p> <p>Imballaggi in materiali misti CER 15 01 06</p> <p>Alluminio CER 17 04 02</p> <p>Ferro e acciaio CER 17 04 05</p> <p>Cavi in rame CER 17 04 11</p>				<p>Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti</p>	<p>Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera</p>	<p>Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)</p>

<p>A.R.12 Rifiuti misti derivanti dall'attività di costruzione e demolizione CER 17 09 04 Miscuglio o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche CER 17 01 07</p>				<p>Visivo, condizioni integrità container e stato aree circostanti</p>	<p>Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera</p>	<p>Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)</p>
<p>A.R.13 Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso (toner) CER 160216</p>	<p>Visivo, condizioni integrità contenitori e stato aree circostanti</p>	<p>Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/pulizi a aree circostanti giornaliera</p>	<p>Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)</p>			

Indicatori di prestazione

Gli indicatori di performance ambientale quali gli indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) e gli indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno) costituiscono uno strumento di controllo ambientale indiretto. Tali indicatori vanno rapportati con l'unità di produzione.

Tabella 13 – Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale per carta prodotta	Nm ³ gas naturale / Mg carta	pc	annuale	Rapporto annuale ambientale
Consumo di acqua per carta prodotta	m ³ acqua/ Mg carta		annuale	
Reflui prodotti per carta prodotta	m ³ reflui/ Mg carta		annuale	
Consumo energia elettrica per carta prodotta	kWh/ Mg carta		annuale	

4. ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR 11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato DM 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

Al fine di consentire il puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6, del DM 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.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Il sito produttivo è ubicato in una zona pianeggiante a fondo valle del comune di Moggio Udinese, più precisamente a sud dell'abitato di Moggio Alto ed a sud-ovest dell'abitato di Moggio Basso.

Le coordinate al centro del sito sono le seguenti:

- Coordinate WGS84: latitudine 46°24'06" N - longitudine 13°11'15" E;
- Coordinate Gauss Boaga: 51402277 Nord – 360675 Est.

Lo stabilimento sorge su un lotto di circa 3,6 ha, di cui i fabbricati, gli uffici i depositi ed i servizi aziendali esterni all'impianto coprono una superficie pari a 22.200 m².

I dati catastali sono i seguenti:

- Foglio n.: 82
- Mappale n.: 85

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da CARTIERE ERMOLLI S.p.A. ricade nell'attività indicata al punto 6.1 b) (impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno) dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.lgs 152/2006.

La Società dichiara che la capacità massima di produzione è di 55.000 t/anno, pari a 163 tonn/giorno.

Lo stabilimento Cartiere Ermolli S.p.A. produce diverse tipologie di carta ad uso industriale la cui caratteristica di spicco è quella di possedere una qualità piuttosto elevata.

Le principali linee di produzione sono:

- carte da stampa: edizioni per "bugiardini" farmaceutici e cosmetici (linea di produzione che sarà dismessa dal 2018);
- carte per imballaggio flessibili: accoppiamento con materiali di elevato valore, packing soprattutto per prodotti alimentari;
- carte veline per accoppiamento, ceratura, stampe e stampa per transfer su tessuto;
- supporti per applicazioni speciali (glassine).

Lo stabilimento è dotato di **tre linee produttive a ciclo continuo**:

- **linea 1** (2.120 mm di formato utile e grammatura variabile tra 25 e 70 g/m²) è particolarmente adatta a produrre carte speciali, grazie ad un trattamento superficiale film-press che consente sia l'applicazione di filmogeni in soluzione, sia di patine a elevato contenuto di solidi. E' inoltre possibile ottenere un trattamento differenziato contemporaneo sulle due facce del foglio. Attualmente esegue essenzialmente imballaggi flessibili, di accoppiamento con vari materiali, carta da stampa con patinature speciali, per le quali il mercato è molto oscillante e alcune campagne di glassine.
- **linea 2** (2.100mm di formato utile e grammatura variabile tra 18 e 35 g/m²) è destinata alla produzione di carte leggere e veline utilizzabili in vari settori, dall'alimentare ai prodotti per l'igiene.
- **linea 3** (2.120 mm di formato utile e grammatura variabile tra 40 e 170 g/m²) è dotata di impianto "size press" per il trattamento superficiale della carta ed è idonea a soddisfare la richiesta di forti quantitativi di carta con caratteristiche standard. Attualmente questa linea produce prevalentemente glassine.

Il ciclo produttivo della cartiera è costituito dalle tre seguenti fasi principali:

- 1. preparazione impasti;**
- 2. formazione carta;**
- 3. calandratura**
- 4. allestimento.**

A corollario di queste nello stabilimento sono presenti le seguenti attività:

- ricezione e stoccaggio materie prime;
- imballo e spedizione prodotto finito;
- produzione di energia elettrica e vapore;
- depurazione delle acque reflue ;
- manutenzione.

1. preparazione impasti;

La prima fase del processo cartario consiste nella preparazione di una sospensione acquosa di fibre e cariche, la quale, in seguito disidratata, costituirà il foglio di carta.

Immediatamente dopo la schedulazione della fabbricazione, è possibile immettere i dati di produzione relativi alle operazioni della preparazione impasti. Gli operatori del Reparto Preparazione Impasti, in conformità a quanto indicato nei documenti di produzione, predispongono secondo opportune ricette le materie prime da utilizzare. Ad ogni operazione di pulper, gli operatori devono registrare nel sistema informatico aziendale e sul documento, l'avvenuta operazione.

Le balle di cellulosa vergine e, quando la ricetta in lavorazione lo permette, le balle di rifili di carta derivate dal reparto allestimento ed imballati dalle presse, vengono movimentate all'interno dell'area "pulper" e caricate sui nastri automatici di alimentazione al relativo spappolatore.

Negli spappolatori la cellulosa, con l'aggiunta di acqua, viene spappolata da un rotore posto sul fondo della tina, fino ad ottenere una sospensione di consistenza che varia fra il 6 e il 10%. I pulper lavorano in maniera discontinua, preparando carichi prefissati di sospensione.

I tempi di lavorazione per un adeguato spappolamento della cellulosa variano dai 15 ai 25 minuti circa, al termine l'impasto viene pompato in tina di raffinazione e mantenuto omogeneo tramite continua miscelazione.

Il trattamento di raffinazione, che induce nelle fibre modificazioni che influenzano profondamente le proprietà finali del foglio (es. resistenza a trazione, a lacerazione, alle piegature, porosità) favorisce la compattezza, l'opacità e l'igroespansività del prodotto finale.

In pratica con la raffinazione le fibre vengono idratate e sfibrilate, quindi rese plastiche e predisposte a creare un numero elevato di legami interdipendenti tra le singole fibre.

Il trattamento dell'impasto avviene in serie attraverso raffinatori conici, a dischi ed eventualmente in depastigliatori, che via via conferiscono un grado di raffinazione più elevato, caratteristica che varia a seconda della tipologia di carta prodotta.

La sospensione raffinata viene raccolta nelle tine di macchina, dove l'impasto viene eventualmente additivato con collanti, coloranti ed additivi chimici, e mantenuta continuamente omogenea mediante agitazione. L'impasto viene prelevato tramite pompa, ulteriormente miscelato con acqua per avere la giusta fluidità, ed inviato alle successive fasi di epurazione e assortimento.

L'epurazione avviene in diversi stadi per mezzo di idrocycloni, che separano le impurità ad alto peso specifico eventualmente presenti, imprimendo loro un moto rotatorio discendente, mentre l'impasto epurato fluisce in senso ascendente e va ad alimentare un ultimo epuratore dal quale la sospensione, che ha raggiunto una consistenza del 0.5%, è pronta per essere convogliata alla cassa di afflusso della macchina continua.

2. formazione carta

Sezione umida

A monte di ciascuna macchina continua è situata la cassa di afflusso, che distribuisce la sospensione per mezzo di un labbro in un sottile getto largo quanto la tela con minima turbolenza.

La pasta viene quindi distribuita sulla tavola piana (tela + elementi drenanti + casse aspiranti + sistema di raccolta e riciclo delle acque a monte dell'epurazione) e va incontro ad un progressivo drenaggio e contemporaneamente alla formazione del supporto.

In fondo alla tavola piana è presente un cilindro aspirante, a settore di vuoto variabile, che tramite delle pompe a vuoto, estrae una ulteriore aliquota di acqua. Dalla tela il supporto viene convogliato, per mezzo di feltri, alla sezione presse, nella quale viene rimossa un'ulteriore percentuale di acqua per l'azione di pressione esercitata dal nip della coppia di cilindri, che viene trasferita ai feltri umidi ed in seguito rimossa tramite cassette aspiranti ad essi aderenti.

All'interno della cassa di afflusso vi sono degli spruzzi di acqua a pressione per abbattere le schiume e mantenere pulite le pareti interne. Altri spruzzi sono necessari per la pulizia della tela al momento dell'abbandono del foglio; anche le casse aspiranti devono essere spruzzate per facilitare la lubrificazione.

Poichè la larghezza di tutte le macchine continue della cartiera è modesta, questo comporta un maggior consumo d'acqua specifico per unità di carta prodotta, necessaria alla pulizia della cassa. Si evidenzia che le produzioni a grammatura ridotta (< di 40 gr/m²), pur permettendo l'aumento della velocità della macchina, determinano consumi specifici più elevati in quanto la produzione oraria, a parità di consumo di acqua, è generalmente inferiore ai prodotti di grammatura medio alta.

Seccheria

L'acqua residua all'uscita delle presse non è più rimovibile con mezzi meccanici ma può essere rimossa solo tramite calore. Si passa quindi dalla sezione umida alla seccheria, costituita da una serie di cilindri cavi in acciaio, variamente

riscaldati a vapore, disposti in batterie. Il calore necessario viene fornito da vapore saturo a bassa pressione (circa 3 atm), che entra nei cilindri tramite il perno cavo e da cui esce l'acqua di condensa, rialimentata al generatore di vapore. Nel caso della MC2, l'asciugamento della carta è favorito da una cappa ad alto rendimento alimentata a gas metano. Nel 2013 è stato installato un sistema di asciugatura della carta a valle del processo di patinatura sulla MC1.

Il foglio deve essere riscaldato gradualmente per evitare deformazioni, per cui la temperatura aumenta da cilindro a cilindro. La carta viene mantenuta aderente alla superficie dei cilindri mediante feltri chiusi ad anello. Tutta la seccheria è coperta da una cappa in alluminio, per evitare dispersioni di calore, favorire una buona distribuzione del calore sul nastro di carta e recuperare il calore delle fumane uscenti.

Gli ultimi cilindri sono a temperature decrescenti, mentre l'ultimo cilindro è normalmente raffreddato tramite acqua per evitare deformazioni successive del foglio.

All'uscita dalla seccheria se alla carta sono richieste particolari caratteristiche di liscatura, il foglio può subire un passaggio nella liscia, presente in MC1 e MC3.

La macchina continua MC2 a questo punto ha il cilindro avvolgitore (pope) su cui viene progressivamente arrotolata la carta prodotta. La velocità del pope è controllata da un sistema elettronico come ogni singola batteria di cilindri, e sincronizzata con la velocità di produzione del foglio.

Le macchine MC1 e MC3 possiedono un dispositivo in linea che consente la patinatura di una o entrambe le superfici del foglio.

La patina è una dispersione acquosa di sostanze minerali (pigmento), finemente suddivise e legate da un adesivo che ha anche lo scopo di fissarle sulla carta base. La patina chiude gli interstizi tra fibra e fibra, livella le asperità e forma una pellicola continua che rende la carta più pregevole ed adatta a ricevere la stampa, ma la infragilisce e la rende più delicata.

La preparazione delle patine viene effettuata mediante miscelazione, pompaggio, filtrazione, eventuale "cottura", stoccaggio e trasporto dei diversi componenti e del prodotto finito, in un'area distribuita presso la macchina MC3 e la MC1. La ricetta è contenuta nei fogli di istruzioni predisposti dal sistema informatico e descrive quali e quanti composti debbano essere utilizzati. Generalmente i pigmenti più usati sono il caolino e il carbonato di calcio, mentre l'adesivo è costituito da lattice, amido e carbossimetilcellulosa. Vengono inoltre applicati diversi additivi (PVA, insolubilizzanti).

A valle dell'applicazione il foglio viene asciugato in post-seccheria mediante sistema analogo alla seccheria e quindi viene arrotolato al pope dove termina il processo di formazione ed essiccazione carta. Il grado di umidità a fine macchina varia tra il 3% e il 7%.

La qualità del foglio viene controllata in continuo da alcuni dispositivi contenenti fonti radioattive. Il gas presente è kripton 85, gas nobile ed inerte, e quindi non suscettibile a reagire chimicamente o essere assorbito dal terreno o da edifici.

Le sorgenti sono montate stabilmente sulle macchine continue, e non vengono effettuati trasporti nell'ambito dell'installazione, né impiego in località o posizioni diverse da quella ove sono montati.

La Società è stata autorizzata all'impiego delle sorgenti mediante "nulla osta" n. 4170 del 27/01/2011, rilasciato dal prefetto dell'Ufficio territoriale del Governo di Udine.

Due misuratori sono presenti sulla macchina continua 1, due sulla macchina 3 e uno sulla macchina 2. Il personale interno Ermolli non effettua in nessun caso interventi sulle sorgenti radioattive.

Segnalazioni con cartelli affissi a bordo macchina, o blocchi di sicurezza ove necessari, impediscono in ogni circostanza l'accesso al personale. Come da analisi, la dose di radiazioni che il personale dello stabilimento riceve è del tutto trascurabile rispetto ai limiti di legge. Gli eventuali interventi sulle sorgenti sono effettuati da personale esposto categoria A di imprese esterne. La verifica periodica delle installazioni viene effettuata mediante misura delle intensità di dose ad otturatore aperto e chiuso. Sono previste procedure in caso di danneggiamento dell'apparecchiatura contenente il gas radioattivo, anche se tale ipotesi è altamente improbabile.

Il personale del reparto riceve le istruzioni sui parametri di macchina fornite dal sistema informatico COALA, mentre le apparecchiature di controllo QCS (Quality Control System) in linea segnalano in tempo reale le caratteristiche del prodotto ed eventuali difetti sul rotolo.

A fine macchina si trova la documentazione relativa all'andamento della produzione per ciascun turno, inclusi i minuti di fermate o rotture verificatesi. Questo documento rappresenta lo storico delle lavorazioni, e viene utilizzato anche per le analisi di ottimizzazione degli impianti e per la valutazione di eventuali interventi di manutenzione programmata da eseguire durante le fermate per cambio di produzione, ovvero durante la fermata completa annuale che si ha in agosto.

Nei casi in cui sia necessario operare un cambio di produzione o un lavaggio del ciclo delle acque e della tela per ripristinare le caratteristiche della macchina atte a garantire la qualità finale del prodotto, esistono delle istruzioni

operative in merito al lavaggio della linea di fabbricazione e della modalità di scarico delle acque di fine lavaggio avviate all'impianto di depurazione.

Tali istruzioni prevedono, nella fase di scarico acque di lavaggio, il riempimento di una vasca polmone sita presso l'impianto di depurazione, di volume circa 115 mc, che viene svuotata regolarmente in maniera controllata in modo da non sovraccaricare il processo depurativo.

3. Calandratura

La calandratura conferisce alla carta l'effetto finale, correggendo eventuali piccole anomalie nella struttura ed aumentando il grado di lucido e di liscio.

Con carta patinata, ma anche con carta in cui le cariche (carbonato di calcio e caolino) sono state aggiunte nell'impasto, la calandra lucida la superficie per conferire al foglio maggiore omogeneità ed una finitura lucida, secondo le specifiche desiderate.

Nel caso in cui la bobina formata dalle macchine continue necessiti di opportune caratteristiche di lucido e liscio, passa alla fase di calandratura.

Circa il 65% della produzione viene caldrata previa bagnatura del foglio nella macchina bagnatrice, in questo stadio c'è una prima rifilatura della bobina. Dopo un breve periodo di condizionamento della bobina, a seguito della bagnatura che dà alla carta la corretta umidità necessaria per essere lavorata, il rotolo può essere caldrato.

La fase di calandratura prevede il passaggio del foglio di carta dalla parte superiore di una macchina sviluppata in verticale che ha una serie di cilindri (16 o 18). Ciascuna faccia del foglio viene a contatto con la superficie dei cilindri i quali sono costituiti alternativamente in acciaio oppure in anima di acciaio e rivestimento in materiale elastico.

Le calandre in dotazione sono del tipo a caldo, ovvero riscaldate mediante vapore ad alta temperatura, la pressione del vapore nel processo di calandratura raggiunge i 13 bar. Le calandre lavorano per l'effetto combinato di calore e pressione, che lucida la superficie della carta al livello richiesto.

A fine calandratura il rotolo di carta è pronto per affrontare la fase di allestimento, il range di umidità posteriore a questa fase varia fra il 3,5% e l'8%.

4. Allestimento

Con il termine allestimento si intendono tutte quelle operazioni a cui viene sottoposta la carta finita per essere commercializzata.

Nel reparto allestimento il rotolo proveniente dalle calandre o dalle macchine continue, viene infatti trasformato in bobine delle dimensioni richieste dal cliente.

In questa fase i rotoli vengono posti su macchine arrotolatrici le quali, impostando i formati richiesti, predispongono i rotoli desiderati.

Il rotolo passa all'imballo ed alla successiva pesatura. Una volta pesato, il sistema informatico fornisce un'etichetta che riporta tutti i dati del rotolo lavorato.

Tali informazioni raccontano la storia del prodotto, fondamentali in caso di reclami, e per le successive fasi di immagazzinamento e spedizione.

ENERGIA

Lo stabilimento è dotato di connessione a 20 kV alla rete di Enel Distribuzione con una potenza elettrica massima disponibile di 3.200 kWe, nonchè di alimentazione metano a 4 bar da rete Snam. La potenza elettrica media assorbita attualmente dal ciclo produttivo è pari a 7.000 kWe con punte di 7.800kWe.

Il fabbisogno annuo di energia elettrica dell'impianto è soddisfatto quasi completamente dall'autoproduzione tramite:

- generatore di vapore e turbina a contropressione (centrale termoelettrica);
- due gruppi di cogenerazione (centrale di cogenerazione);
- cinque turbine idrauliche (centrale idroelettrica).

In minima parte integrato da:

- allacciamento Enel per cessione e cedenze o per acquisizione energia di integrazione.

Tutte le centrali funzionano in continuo per circa 335 giorni/anno.

Il sito è soggetto alla nomina dell'energy manager in quanto ha un consumo annuo pari a circa 18.000 TEP.

Il consumo di energia elettrica associato al peso produttivo ha un peso sul totale di circa l'80%. La sezione allestimento presenta un peso percentuale pari a circa il 9% del fabbisogno elettrico complessivo.

I consumi specifici relativi all'anno 2014 sono i seguenti:

- energia elettrica 1.064 kWh/t
- energia termica 4.448 kWh/t

EMISSIONI ATMOSFERA

Nella seguente tabella si riporta la sintesi dei punti di emissione presenti:

Punto di emissione	descrizione	Altezza m	Portata Nm/h	trattamento
E2	Generatore di vapore pot. termica 25, 2 MW (M2)	25,0	24.066	Non presente
E3	Fumane macchina continua 1a (M3)	9,0	28.744	Scambiatori recupero calore
E4	Fumane macchina continua 1a (M4)	17,0	16.067	Scambiatori recupero calore
E5	Fumane e prodotti combustione macchina continua 2a (M5)	18,0	6.617	Scambiatori recupero calore
E6	Fumane macchina continua 3a (M6)	14,0	37.204	Scambiatori recupero calore
E7	Aspirazione rettifica cilindri (M7)	7,0	854	Filtro a maniche
E12	Aspirazione pompa a vuoto MC1a (M12)	11,0	1.084	Non presente
E13	Aspirazione pompa a vuoto MC3a (M13)	13,5	1.255	Non presente
E14	Aspirazione pompa a vuoto MC3a (M14)	13,5	308	Non presente
E15	Aspirazione pompa a vuoto MC3a (M15)	13,5	283	Non presente
E16	Aspirazione impianto recupero fogliacci (M16)	10,8	1.588	Non presente
E17	Sfiato vapore impianto patine (M17)	13,9	417	Non presente
E18	Aspirazione rifili bobinatrici (M18, M25A)	9,65	9.116	Non presente
E19	Aspirazione rifili bobinatrici (M19, M25A)	9,93	7.980	Non presente
E20	Aspirazione rifili bobinatrici (M20, M25A)	9,93	8.057	Non presente
E21	Aspirazione essiccatoio recuperatore pressa-convettivo (M21)	9,70	5.725	Idrociclone
E22	Prodotti combustione metano forno calandra 4° (M22)	9,89	6.500	scambiatore di calore aria/aria
E23	Aspirazione rifili ribobinatrice JAGENBERG 1° (M23)	8,86	8.000	Non presente
E24	Sfiato vapore impianto patine – cuocitore A (M24)	13,0	2.000	Non presente

Saranno inoltre realizzati i seguenti punti di emissioni soggetti ad autorizzazione:

E25	Generatore di vapore Neoterm 33,0 MW (M 25)	20,0	38.000	Non presente
E28	Scarico caldaia a recupero e fumi Caterpillar (M26 e M27)	13,5	22.000	catalizzatore

La realizzazione della nuova centrale termica comporterà la dismissione dei punti di emissione E2.

I punti di campionamento, i sistemi e modalità di accesso agli stessi sono conformi a quanto disposto dalla norma tecnica UNI 15259:2008.

Emissioni poco significative

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione correlati ad impianti ed attività in deroga, ai sensi del D.Lgs. 152/2006:

Sigla camino	Descrizione Impianto/sorgenti	Non soggetta ad autorizzazione ai sensi di	Note
EPS 1	Sfiato vapore cuocitore amido	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 2	Sfiato impianto vapore MC3	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 3	Sfiato impianto vapore MC3	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	Di prossima dismissione in seguito alla realizzazione delle modifiche in centrale termoelettrica e di cogenerazione
EPS 4	Sfiato impianto vapore MC3	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 5	Sfiato impianto vapore MC1	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 6	Sfiato impianto vapore MC1	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 7	Sfiato impianto vapore MC1	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 8	Sfiato vapore Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	Di prossima dismissione in seguito alla realizzazione delle modifiche in centrale termoelettrica e di cogenerazione
EPS 9	Sfiato vapore Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 10	Sfiato vapore Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 11	Sfiato vapore Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 12	Sfiato vapore 13 bar Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 13	Sfiato vapore 2,5/13/70 bar Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 14	Sfiato vapore 2,5/13/70 bar Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 15	Sfiato Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 16	Sfiato Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 17	Sfiato Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 18	Sfiato Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 19	Sfiato Caldaia Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 20	Sfiati valvole di Sicurezza Motore Cogenerazione M9 Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	

EPS 21	Sfiati valvole di Sicurezza Motore Cogenerazione M8 Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 22	Sfiato impianto vapore essiccatoio	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 23	Sfiato vapore 2,5/13 bar Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	Di prossima dismissione in seguito alla realizzazione delle modifiche in centrale termoelettrica e di cogenerazione
EPS 24	Sfiato vapore 2,5/13 bar Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 25	Sfiato vapore 2,5/13 bar Centrale Termica	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 26	Sfiato Turbina	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 27	Sfiato Turbina	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 28	Aspirazione cappa laboratorio qualità (M10)	lettera jj) punto 1 della Parte I dell'Allegato IV alla Parte V del d.lgs. 152/2006	
EPS 29	Valvola sicurezza corpo cilindrico generatore vapore PSV 211	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	Di prossima installazione in seguito alla realizzazione delle modifiche in centrale termoelettrica e di cogenerazione
EPS 30	Valvola sicurezza linea vapore surriscaldato PSV 310	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 31	Valvola Vent linea vapore surriscaldato PCV 316	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 32	Sfiato serbatoio di blow TK - 001	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 33	Valvola sicurezza linea vapore 12,5 bar PSV 606	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 34	Valvola sicurezza linea vapore 3,2 bar PSV 706	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 35	Valvola Vent linea vapore 3,2 bar	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 36	Valvola sicurezza evaporatore cogen PSV 205 C	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
EPS 37	Valvola sicurezza evaporatore cogen PSV 206 C	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	
E26	Scarico emergenza motore Caterpillar 1 (M 26)	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	(l'ex camino E8 - Scarico motore 1 impianto cogenerazione è stato ridenominato come camino E26)
E27	Scarico di emergenza motore Caterpillar 2 (M27)	comma 5, dell'articolo 272 della Parte V del D.Lgs. 152/2006	(l'ex camino E9 - Scarico motore 2 impianto cogenerazione è stato ridenominato come camino E27)

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'installazione Cartiere Ermolli è dotata di un acquedotto industriale che preleva l'acqua dal pozzetto di scarico della propria centrale idroelettrica, che a sua volta attinge da due torrenti e dalle acque di drenaggio di una galleria ferroviaria, per la fornitura dell'acqua ai vari reparti e garantire la funzionalità delle macchine continue e della preparazione impasti, nonché per l'alimentazione al reparto produzione energia (raffreddamento motori) e vapore (reintegrati).

Questa rete di approvvigionamento idrico è un'attività funzionalmente connessa all'impianto IPPC.

SCARICHI IDRICI

Nella tabella seguente si riassumono i punti di scarico autorizzati:

Tipo acque	Scarico	Provenienza	Corpo ricettore
Acque reflue di processo	S1	Processo produttivo – porzione piazzali scoperti	Fiume Fella (previa depurazione)
Acque meteoriche	S4	Copertura e piazzali lato uffici	Fognatura comunale
	S3	Copertura e piazzale lato Nord	Rio Travasans
	S2	Copertura reparto allestimento Copertura preparazione impasti Copertura deposito materie prime	Rio Travasans
Acque assimilabili agli usi domestici	S4	Reflui civili zona uffici	Fognatura comunale (previo pretrattamento in fossa settica)

La quantità di reflui prodotti nel 2016 è stato di 2.717.200 mc. I volumi scaricati mediamente (2012 - 2016) sono pari a circa 2.700.000 mc/anno ovvero circa 317 m3/h.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Moggio Udinese ha approvato il PCCA con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 3 del 14 marzo 2016.

In data 24 gennaio 2017 la Società Cartiera Ermolli S.p.A. ha presentato una proposta di variante al Comune di Moggio Udinese, in corso di approvazione.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 183 del D.Lgs. 152/06.

Si riporta una sintesi non esaustiva dei rifiuti tipicamente prodotti nell'installazione:

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Modalità di deposito temporaneo	Destinazione
03.03.10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre	trattamento delle acque di processo	Area interna A.R.1 Area esterna A.R.2	R13
13.02.05*	Oli esausti	oli minerali esausti provenienti dalle operazioni di manutenzione dei diversi macchinari	stoccato in serbatoio in acciaio omologato da 1,5 mc (A.R. 4)	R13

14.06.03*	Solvente esausto	attività di lavaggio e sgrassaggio effettuate in officina meccanica	Rifiuto liquido conservato in A.R.7 in fusti omologati	R13
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	Scarti di imballaggi vari cartacei	deposito temporaneo al coperto (A.R. 3)	R13
15.01.03	Imballaggi in legno	bancali danneggiati	conservati (A.R. 11) accatastati in un'area presso l'impianto di depurazione	R13
15.01.04	Imballaggi in metallo	rotoli di fili di ferro derivante dalle confezioni delle balle di cellulosa	Stoccati all'interno di un container (A.R. 11)	R13
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	imballaggi materie prime fibrose, non fibrose e materie da imballaggio	movimentati alle due aree A.R.8 e A.R. 11, all'interno di 4 container	R13
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti	panni assorbenti o raramente materiale granulare, imbevuti di olio o di solventi, generati da varie attività di manutenzione	conservati in A.R.9 all'interno di contenitore impermeabile su pallet	R13
16.01.07*	Filtri dell'olio	manutenzione dei carrelli elevatori e centraline oleodinamiche	stoccati temporaneamente in A.R.9 al coperto in contenitore impermeabile su pallet	R13
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	toner di stampa esauriti	area A.R. 13 collocata all'interno degli uffici	R13

16.03.06	Residui organici da rettifica cilindri elastici di calandra	polveri vengono aspirate durante la lavorazione e raccolte in Big-Bag da 1 mc da un sistema di depurazione a maniche filtranti.	stoccato al coperto in A.R. 6	R13
16.03.06	Limature e trucioli di ferro	generato dalla rettifica dei cilindri metallici	conferito in A.R. 11 all'interno di container	R13
16.06.01*	Accumulatori al piombo	manutenzione dei carrelli elevatori	conservati in A.R.9	R13
17.04.02	Alluminio	manutenzione e sostituzione coibentazione tubi vapore.	Stoccaggio temporaneo in container in A.R.11	R13
17.04.05	Rottami ferrosi	tubazioni e parti di apparecchiature in ferro e acciaio	stoccati in A.R.11 in 2 container	R13
17.04.11	Cavi elettrici	cavi elettrici gommati	stoccati in A.R. 11 in container dedicato	R13
17.06.04	Materiali isolanti	lana di roccia che e soggetta	stoccato in idonei big-bag in A.R. 9	R13
20.01.21*	Tubi fluorescenti	lampade di illuminazione	stoccato in A.R.9 in un fusto plastico	R13
20.03.04	Fanghi da fosse settiche	Derivanti dai servizi igienici, docce, mensa	Pulizia 2 volte l'anno e conferimento a smaltimento	R13

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015.

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che l'impianto non rientra nel campo di applicazione del titolo V parte IV del D.M.152/06.

