«PROSPETTO ALLEGATI»

Documentazione di base

Rif.	Oggetto	Allegato	Pag. n°	Non applicabile	Riservato[4]
Documenti e schede generali					
A	Informazioni generali	x	4	-	-
B	Inquadramento urbanistico-territoriale	x	2	-	-
C	Descrizione e analisi dell'attività produttiva	x	12	-	☐
D	Valutazione integrata ambientale	x	32	-	☐
E	Sintesi non tecnica	x	11	-	-
Ebis	Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo	x	27		
Schede ambientali di "base"					
F	Scheda "Sostanze, preparati e materie prime utilizzati"	x	4	☐	☐
G	Scheda "Approvvigionamento idrico"	x	1	☐	☐
H	Scheda "Scarichi idrici"	x	6	☐	☐
I	Scheda "Rifiuti"	x	11	☐	☐
L	Scheda "Emissioni in atmosfera"	x	14	☐	☐
M	Scheda "Incidenti rilevanti"	x	1	☐	☐
N	Scheda "Emissione di rumore"	x	2	☐	☐
O	Scheda "Energia"	x	3	☐	☐
Cartografie e planimetrie allegate					
P	Carta topografica 1:10.000	x	1/3	☐	☐
Q	Mappa catastale	x	1/3	☐	☐
R	Stralcio di Piano Urbanistico Comunale (ex-PRGC)	x	1/3	☐	☐
S	Planimetria del Complesso in scala 1:500	x	1	☐	☐
T	Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici[5]	x	4	☐	☐
U	Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali	x	88	☐	☐
V	Planimetria aree gestione rifiuti - posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime	x	.....	☐	☐
W	Planimetria punti di emissione in atmosfera	x	1	☐	☐
X	Schema grafico captazioni	☐	.....	☐	☐
Z	Planimetria della zonizzazione acustica	x	.....	☐	☐

[4] Barrare la casella nel caso in cui le informazioni contenute siano ritenute escluse dal diritto di accesso di terzi interessati, ai sensi della vigente normativa in materia di trasparenza dei procedimenti amministrativi

[5] Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico e l'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare inoltre i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali e a valle degli eventuali trattamenti parziali.

Altri documenti[6]					
Y01	Schema a blocchi e layout macchine	x	2	☐	☐
Y02	Piano di monitoraggio e controllo	x	20	☐	☐
Y03	Relazione Tecnica applicazione DM 272/14	x	31	☐	☐
Y04	Certificato di destinazione urbanistica	x	3	☐	☐
Y05	Permesso di Costruire e autorizzazione paesaggistica	x	9	☐	☐
Y06	Autorizzazione alla ricerca di acque sotterranee	x	4	☐	☐
Y07	Verifica di assoggettabilità - Decreto Dirigenziale n. 74 del 09/08/2017	x	5	☐	☐
Y08	Istanza di autorizzazione unica impianto di cogenerazione	x	6	☐	☐
Y09	Relazione previsionale di impatto acustico	x	108	☐	☐
Y10	NOF VVFF	x	3	☐	☐
Y11	Concessione n. 29 del 17/01/2018	x	6	☐	☐

Documentazione integrativa[7]

Rif.	Oggetto	Allegato	N° pag.	Riservato
Schede relative a specifiche attività di gestione ambientale				
INT 1	Scheda "Spandimenti di effluenti zootecnici"	☐	.....	☐
INT 2	Scheda "Stoccaggio rifiuti conto terzi"	☐	.....	☐
INT 3	Scheda "Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi"	☐	.....	☐
INT 4	Scheda "Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi"	☐	.....	☐
INT 5	Scheda "Incenerimento rifiuti"	☐	.....	☐
INT 6	Scheda "Raccolta e stoccaggio oli usati"	☐	.....	☐
INT 7	Scheda "Rigenerazione oli usati"	☐	.....	☐
INT 8	Scheda " Combustione oli usati"	☐	.....	☐
Dichiarazioni[8]				
DI 1	Dichiarazione di comunicazione antimafia	☐	.....	☐
DI 2	Dichiarazione del gestore dell'impianto IPPC	☐	.....	☐

[6] - Specificare i documenti aggiuntivi che il proponente ritiene di allegare.

[7] - In aggiunta alle schede di "base", sono obbligati alla compilazione della scheda INT1 i gestori di attività IPPC che svolgono attività di spandimento di effluenti zootecnici. Sempre in aggiunta alle schede di "base", sono parimenti obbligati alla compilazione delle altre schede "integrative" di interesse (INT2, INT3, INT4, INT5, INT6, INT7, INT8):

a) i gestori delle attività IPPC di cui al punto 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. n. 152/06;
b) i gestori di impianti IPPC - diversi dalle tipologie di cui sopra - presso i quali vengono svolte anche una più attività accessorie tecnicamente connesse a quella IPPC e soggette alle autorizzazioni ambientali elencate nell'Allegato IX al Decreto. Per "attività accessoria, tecnicamente connessa" ad un'attività IPPC, si intende un'attività che soddisfi contemporaneamente le seguenti tre condizioni:
   - venga svolta dallo stesso gestore di quella IPPC;
   - venga svolta nello stesso sito dell'attività principale o in un sito contiguo e direttamente connesso al sito dell'attività principale per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività principale;
   - le sue modalità di svolgimento hanno qualche implicazione tecnica con le modalità di svolgimento dell'attività principale.

[8] Le dichiarazioni integrative DA1, DA2, DA3 devono essere sempre presentate nel caso di impianti IPPC che effettuano operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti.

DI 3	Dichiarazione di soci e/o amministratori con mandato di rappresentanza	☐	.....	☐
DA 4	Atto di Asseverazione con calcolo tariffa istruttoria	x	3	☐

Data: 30.03.2018
Dettaglio Disposizione

BANCO DI NAPOLI S.P.A.
Bonifico Europeo Unico

Conto ordinante:	**IT97Y0303215200010000090488-Q9910**		
Ragione Sociale:	**CARTIERA CONFALONE SPA**	Codice SIA/CUC:	**Q9910/0030872N**
Codice Fiscale:	**00168510659**		
Rif. Flusso:	**W00448421252578180000022 1**	Data:	**30.03.2018 15:03:09**
Tipologia:	**Credit transfer**	Stato:	**Inoltrata**

Esito XML

Tipo messaggio	-	Causale Esito:	-
Banca	-	Data Esito:	-
Ragione Sociale:	-	Codice SIA/CUC:	**Q9910/0030872N**
Conto di addebito	-	Totale	-
Nome Flusso orig	-	Disp. Tot	-
Data/ora ult msg	-	Disp. lav	-
Data esecuzione	-	Urgente	-
Debitore effettivo	-		
Motivazione	-		

Dati Disposizione:

Data creazione:	**30.03.2018**	Importo da trasferire:	**18.350,00 EUR**
Data richiesta esecuzione:	**30.03.2018**		
Tipo di bonifico:	**Credit transfer**	Finalità di pagamento:	**CASH - Pagamento Generico**
Tipo commissione:	**SLEV - Ognuno paga la sua parte**	Modalità pagamento:	**TRF - Disposizioni di Bonifico SEPA senza Esito a Ordinante**
Urgente	**NO**		
Bonifico Istantaneo	**NO**		

Beneficiario:	**REGIONE CAMPANIA - SERVIZIO TESORERIA - NAPOLI**		
Identificativo fiscale:		Persona Fisica:	-
Conto beneficiario:	**IT40I0101003593000040000005**	Codice Swift:	**IBSPITNAXXX**
Tipo codice:	-	Codice:	-
Destinatario esito	-		
CUC	-	Sia	-

Identificativo End-to-end:	**EDX358GNQ991015224139730750.6353289**		
Informazioni aggiuntive (max 140 caratteri)	**TARIFFA ISTRUTTORIA A.I.A.**		
Altri Addebiti - Finanziamento:	-	Data Scadenza Finanziamento:	-

Bollo
€16,00

ATTO DI ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto Confalone Gaetano nato a Napoli (NA) il 31/10/1962, residente a Maiori (SA) alla via Casale dei Cicerali n.7 in qualità di GESTORE dell'impianto IPPC cod. 6.1b della ditta Cartiera Confalone S.p.A. esercente l'attività di Produzione di pasta per carta, carta e prodotti della carta con sede legale a Maiori (SA) via San Pietro, 147 e stabilimento sito a Montoro (AV) via Loc. Torchiati-Chiusa zona PIP, con riferimento all'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale presentata in data _____ da:

Cognome e nome: Confalone Gaetano

Nato a Napoli (NA) il 31/10/1962 in qualità di Legale Rappresentante della ditta di cui sopra,

fonte: http://burc.regione.campania.it

Visti la legge 15/68 come modificata dal DPR 445/2000, il D.Lgs 152/06 e s.m.i. ed il DM 24.04.08

ASSEVERA

ai fini della determinazione della tariffa relativa alle attività istruttorie di cui all'art. 1 comma 1 lettera a) del DM 24.04.08 , quanto segue:

a) **che le attività di cui all'allegato VIII parte II del D.lgs 152/06 Titolo IIIbis (ex allegato I del D.lgs 59/05) condotte nell'impianto(attività IPPC) sono :**

Attività	Cod.IPPC
Produzione di pasta per carta, carta e prodotti della carta	6.1b

b) **che le ulteriori attività o impianti non soggetti ad AIA in quanto localizzati nel medesimo sito, gestiti dal medesimo gestore e funzionalmente connessi ad una o più attività di cui alla lettera a) (attività non IPPC connesse) sono:**

DESCRIZIONE ATTIVITÀ

1	Emissioni in atmosfera - autorizzazione art. 269 D. Lgs. 152/06
3 2	Scarico in condotta - Capo II del Titolo IV della Parte terza D. Lgs. 152/06

c) **che il numero di fonti(puntuali,lineari o areali a regime o non) di emissioni significative in aria di sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione e l'associazione ad ognuna di tali fonti ad una o più attività di cui alle lettere a) e b) sono**

Fonte (1) Puntuale lineare areale	Associata all'attività IPPC	Associata ad attività non IPPC connessa	Significative emissioni in aria non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione	Inquinanti emesse ed oggetto della richiesta di autorizzazione	a regime	
					SI	NO
Cogeneratore (p)				NOx, CO, Polveri		x
Caldaia (p)				NOx, Polveri		x
Estrattori pompe del vuoto (p)	6.1 b			Polveri		
Estrattori pompe del vuoto (p)	6.1 b			Polveri		
Macchina continua - imp. nebbie(a)	6.1 b			Polveri		
Macchina continua - imp. polveri(a)	6.1 b			Polveri		

fonte: http://burc.regione.campania.it

Ribobinatrice - imp. polveri(a)	6.1 b			Polveri		
Bruciatori (p)	6.1 b			NOx, Polveri		

(1) indicare se puntuale –lineare -areale

d)numero di fonti di emissione liquida (scarichi):

Fonte	Associata all'attività IPPC	Associata ad attività non IPPC connessa	Significative emissioni in acqua non contenenti in maniera significativa sostanze inquinanti oggetto della richiesta di autorizzazione
Acque di processo	6.1 b		da 8 a 12 inquinanti

e) rifiuti

Tonnellate/giorno di rifiuti pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione	Tonnellate/giorno di rifiuti non pericolosi la cui gestione è oggetto della richiesta di autorizzazione

fonte: http://burc.regione.campania.it

f) sistema di gestione ambientale.

Certificato ISO 14001	Registrato EMAS
n. del.	n. del

g) l'impianto non è soggetto (*) alla normativa sugli incidenti rilevanti (Dlgs 334/99).

h) l'impianto non è collocato (*) in un sito dichiarato di interesse nazionale ai sensi della vigente normativa in materia di bonifiche;

(*) barrare la voce che non interessa

Dichiara di aver preso visione dell'informativa prevista ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 13 del D.lgs n.196/03.

Il trattamento dei dati personali è effettuata da Settore Ecologia della Regione Campania di Benevento,anche in forma informatizzata, per le finalità della normativa nazionale e regionale vigente in materia. Il conferimento dei dati ha natura obbligatoria.Il mancato conferimento non permette l'espletamento dell'istruttoria.I dati sono oggetto di comunicazione e diffusione nei limiti previsti dall'art.19,comma 2 e 3 del D.lgs n. 196/03. Gli interessati godono dei diritti previsti dall'art.7 del citato d.lgs. 196/03.

Data 06/04/2018

FIRMA

CARTIERA CONFALONE S.p.A.
Gaetano Confalone
Amministratore Unico

La firma deve essere apposta in presenza del funzionario incaricato;
Se la dichiarazione è inviata per posta o presentata a mezzo incaricato deve essere allegata fotocopia del documento di riconoscimento del dichiarante (in corso di validità)

fonte: http://burc.regione.campania.it

CARTIERA CONFALONE S.P.A.
ATTIVITA' IPPC COD. 6.1.b - PRODUZIONE CARTARIA

Calcolo tariffa all'istruttoria Tr

Voci di Costo	Euro
Costo istruttoria per acquisizione e gestione domanda riesame, per analisi delle procedure di gestione degli impianti C_D	2.500
Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia inquinamento atmosferico C_{ARIA} **(da 1 a 4 inquinanti - punti di emissione da 4 a 8)**	5.700
Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia inquinamento acque C_{H2O} **(da 8 a 12 inquinanti n. 1 scarico)**	6.900
Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti pericolosi e non pericolosi C_{RP} **(0,008 -fino a 1 t/d)**	1.500
Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti pericolosi e non pericolosi C_{RnP} **(0,45 -fino a 1 t/d)**	750
Clima acustico C_{CA}	2.500
Riduzione del costo istruttoria per analisi delle procedure di gestione in presenza di un sistema di gestione ambientale C **SGA - Certificato ISO 14001**	-
Riduzione del costo istruttoria per domanda presentata secondo le specifiche fornite dall'autorità competente C **DOM**	- 1.500
TOTALE IMPORTO TARIFFA ISTRUTTORIA	**18.350**

Cognome **Confalone**

Nome **Gaetano**

nato il **31 ottobre 1962**

(atto n. **1615** P. **1** S. **A**)

a **Napoli** (..... **NA**)

Cittadinanza **Italiana**

Residenza **Maiori**

Via **Via Casale Dei Cicerali 7**

Stato civile **Coniugato**

Professione **imprenditore**

CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI

Statura **1.70**

Capelli **castani**

Occhi **castani**

Segni particolari

Firma del titolare

MAIORI il **30 giugno 2009**

IL FUNZIONARIO INCARICATO

IL SINDACO

Impronta del dito indice sinistro

Valida fino al

29 giugno 2019

AR 0796969

OFFICINA C.V. - ROMA

REPVBBLICA ITALIANA

COMVNE DI

MAIORI (SA)

CARTA D'IDENTITA'

N°. AR 0796969

DI

Confalone

Gaetano

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI

Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	171200	**Classificazione industria insalubre**[1]	SI
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr.	Attività IPPC[2]	Codice IPPC[3]	Codice NOSE-P[4]	Codice NACE[5]	Capacità massima degli impianti IPPC[6]	
					[valore]	*[unità di riferimento]*
1	Produzione di pasta per carta, carta e prodotti della carta	6.1b	105.7	21	115	ton/giorno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	Salerno	**n°**	116-3698

Indirizzo dell'impianto

Comune	Montoro	**cod**	83025	**prov.**	AV	**cod**	064121
Frazione o località	Loc. Torchiati-Chiusa						
Via e n° civico							
Telefono	0825 503027	**fax**	0825 502169	**e-mail**	info@confalone.it		

Sede legale

Comune	Maiori	**cod**	84010	**prov.**	SA	**cod**	065066
Frazione o località							
Via e n° civico	Via S. Pietro, 147						
Telefono	089 877059	**fax**	089 851516	**e-mail**	eduardovitiello@confalone.it		

[1] - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

[2] - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

[3] - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

[4] - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

[5] - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT: http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

[6] - Confrontare in proposito l'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06.

Ditta richiedente **Cartiera Confalone SpA**	Sito di **Montoro (AV)**

PEC	cartieraconfalone@pec.it

Gestore impianto IPPC

Nome	Gaetano	**Cognome**	Confalone		
Nato a	Napoli	**prov.**	NA	**il**	31/10/1962
Residente a	Maiori	**prov.**	SA		
Via e n° civico	Via Casale dei Cicerali,7				
Telefono	0825 503027	**fax**	0825 502169	**e-mail**	gaeconf@confalone.it
Codice fiscale	**C N F G T N 6 2 R 3 1 F 8 3 9 K**				
PEC	cartieraconfalone@pec.it				

Referente IPPC

Nome	Eduardo	**Cognome**	Vitiello		
Telefono	089 877059	**fax**	089 851516	**e-mail**	eduardovitiello@confalone.it
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)					
PEC	cartieraconfalone@pec.it				

Superficie totale (m^2)	80.830 m^2	**Volume totale (m^3)**	146.964,55 mc
Superficie coperta (m^2)	25.915 m^2	**Superficie scoperta impermeabilizzata (m^2)**	46.097 m^2
Numero totale addetti:	25		

Periodicità dell'attività

[x] **tutto l'anno**

[ ] **gen** [ ] **feb** [ ] **mar** [ ] **apr** [ ] **mag** [ ] **giu** [ ] **lug** [ ] **ago** [ ] **set** [ ] **ott** [ ] **nov** [ ] **dic**

Anno inizio attività:	
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	

Valutazione Impatto Ambientale[7]

Impianto soggetto a procedura di:			
	VIA	[ ] **SI**	[x] **NO**
	Screening/Verifica	[x] **SI**	[ ] **NO**
	Valutazione di Incidenza	[ ] **SI**	[x] **NO**

[7] - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.lgs. 152/06 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato IV, parte II, D.lgs. 152/06 e valutato caso per caso;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sistemi di gestione volontari	**EMAS**	**ISO 14001**	**VISION 2000**	**ALTRO**
Numero certificazione/ registrazione				
Data emissione				

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO[8]

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	**Numero autorizzazione e data di emissione**	**Data scadenza**	**Ente competente**	**Norme di riferimento**	**Note e considerazioni**
VIA	Decreto Dirigenziale n. 74 del 09/08/2017		Regione Campania - Direzione Generale 6 - Ambiente, Difesa del Suolo e Ecosistema	D. Lgs. 152/06	
Urbanistica	Provvedimento Unico prot. 15941 del 04/07/2017		Comune di Montoro - SUAP	DPR 160/2010	
Edilizia	Permesso di Costruire n. 43/2017		Comune di Montoro - Ufficio Tecnico	DPR 380/2001	
Approvvigionamento idrico	Determinazione N. 2210 del 11/11/2016		Provincia di Avellino	T.U. 1775/33	
Scarico acque meteoriche	Concessione n. 29 del 17/01/2018		Regione Campania - Genio Civile di Salerno	RD 523/1904	
Prevenzione Incendi	NOF .U.0010532.03-08-2017		VVFF Avellino	D.P.R. 151/2011	

[8] - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti**. In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte seconda del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

ALTRO					

Ditta richiedente **Cartiera Confalone SpA**	Sito di **Montoro (AV)**

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	**Coperta**……..		25.915 m²
	Scoperta pavimentata ……...		46.097,34 m²
	Scoperta non pavimentata ……		8.817,66 m²
	Totale ……...		80.830,00 m²
Dati catastali del complesso	**Tipo di superficie**	**Numero del foglio**	**Particella**
	Coperta	10	1 (E) - 2(E) - 3(E) - 4 (riserva antincendio) - 5(A) – 13(E) - 34 (G) - 35(G) - 36(G) - 37(G) - 244 (F) - 245(F) - 246 (F) - 361(E) - 366(A) - 367(A) - 1026(G) - 1035 (cabina metano 2) - 1037 (F, G) - 1136 (F) - 1137 (F) - 1146 (A) - 1148 (E) - 1152 (A, D-B, cabina Enel) - 1186 (A)
		6	106(A) - 136 (A, riserva antincendio) - 140 (riserva antincendio) - 185(A, D-B) -211 (A) - 659 (cabina metano) - 841 - (D-B , cabina metano) - -844(D-B)- 860(D-B)-862 (D-B) - 870 (riserva antincendio)
	Scoperta pavimentata	10	1 - 2 - 3 - 4 - 5 -13- 34 - 35 - 36 - 37 - 154 - 244 - 245 - 246 - 361 - 367 - 1026 - 1027 - 1033 - 1035 - 1037 - 1146 - 1147 - 1148 - 1149 - 1152 - 1186 - 1135 - 1136 - 1137
		6	106 - 136 - 140 - 185 - 204 - 211 - 841 - 844 - 847 - 849 - 860 - 862
	Scoperta non pavimentata	10	1 - 2 - 3 - 4 -13- 34 - 35 - 36 - 37 - 154 - 244 - 245 - 246 - 361 - 1026 - 1033 - 1035 - 1037 - 1038 - 1128 - 1135 - 1136 - 1148
		6	106 - 136 - 185 - 204 - 211 - 653 - 656 - 659 - 841 - 860 - 862 - 864 - 866 - 868 - 870

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	SOTTOZONA D.1 ZONA DI NUOVA URBANIZZAZIONE CLASSE D.1.2

Ditta richiedente **Cartiera Confalone SpA**	Sito di **Montoro (AV)**

	ZONA DI NUOVA URBANIZZAZIONE PER ATTIVITA' INDUSRIALI NON COMPATIBILI CON LE ZONE RESIDENZIALI

Vincoli presenti[1]	
Tipologia	**Descrizione e riferimenti**
VINCOLO PAESAGGISTICO EX ART. 142 C. 1 LETTERA C) D. LGS. 42/04	SOTTOZONA G.3 FASCE DI RISPETTO A CORSI D'ACQUA
VINCOLO PAESAGGISTICO EX ART. 2, C. 6, D. LGS. 227/2001	ZONE MONTUOSE E FORESTALI

Allegati alla presente scheda		
Carta topografica 1:10000 P		P-Q-R
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub) Q		P-Q-R
Stralcio PRG R		P-Q-R
Planimetria del Complesso in scala 1:500	S	S
Certificato di destinazione urbanistica con vincoli		Y4
.....		...

Eventuali commenti

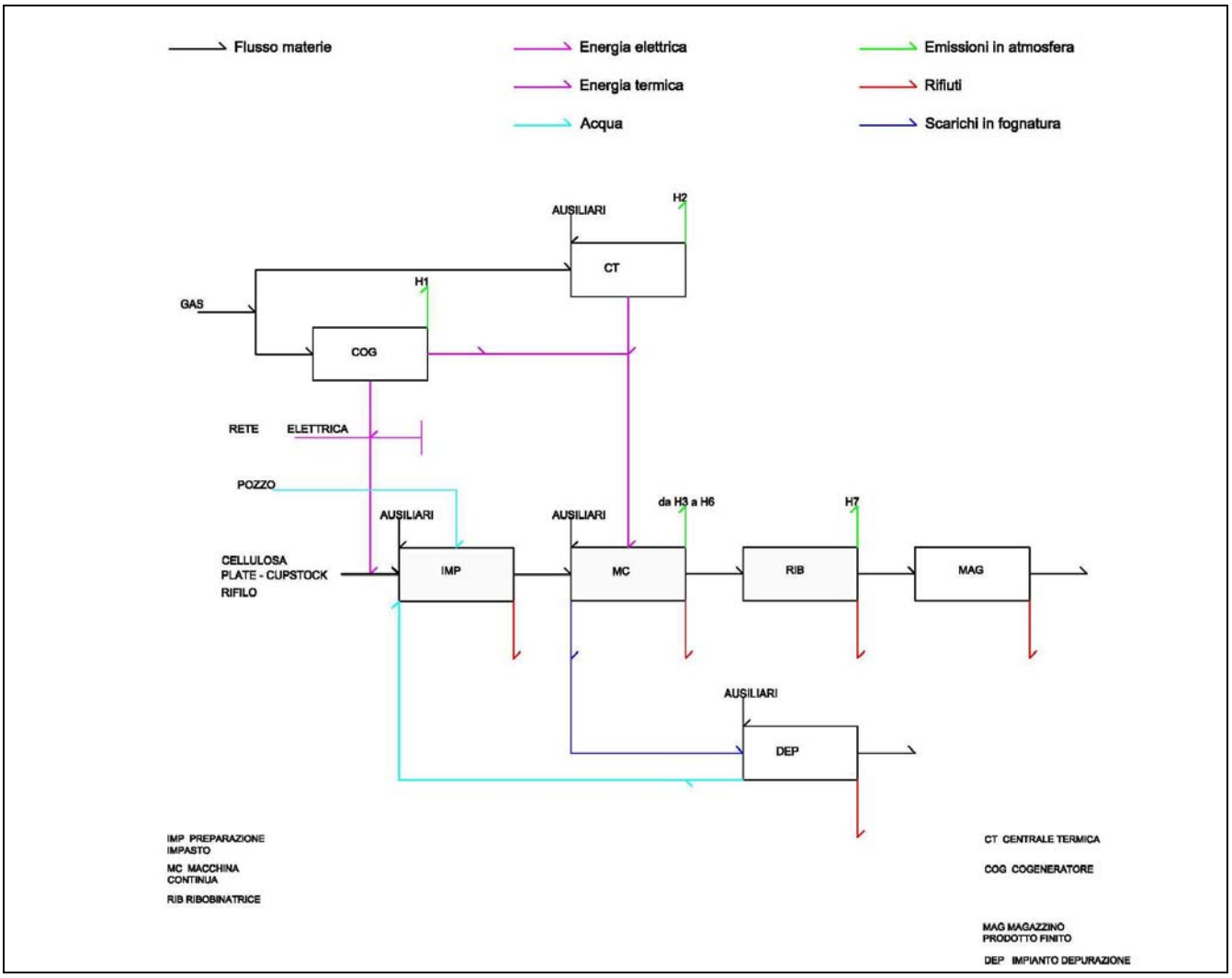
[1] - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-., torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso[1], [2]

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo[3]



---

[1] - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocazioni delle principali attività.

[2] - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

[3] - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo[4]

Le materie prime utilizzate per la produzione della carta "tissue" sono principalmente rappresentate da fogli di cellulosa pura confezionati in balle. Le tipologie di cellulosa utilizzate possono essere di due tipi: cellulosa a fibra lunga e cellulosa a fibra corta. Oltre alla cellulosa pura vengono utilizzati, sebbene in percentuale minore, altri prodotti identificati con il nome commerciale di plate e cupstock (rifili di piatti e bicchieri di carta) ed il rifilo, identificato come sottoprodotto, della cartotecnica di Montoro.

La cellulosa, il plate ed il cupstock vengono approvvigionati principalmente dall'America ed in percentuale minore dall'Europa.

In base alla tipologia ed alle caratteristiche meccaniche desiderate per il prodotto finito, le varie tipologie di materie prime vengono miscelate in maniera controllata per realizzare una vera e propria ricetta specifica per il prodotto da realizzare. Al fine di migliorare la resistenza meccanica di alcune tipologie di carta, all'impasto possono essere aggiunti prodotti chimici opportunamente dosati nelle varie fasi del ciclo di processo.

Preparazione Impasto (IMP)

Il processo operativo inizia con la movimentazione, dalle aree di stoccaggio, delle balle di cellulosa pura e dei prodotti affini mediante appositi carrelli elevatori.

Tali balle sono stoccate al di sotto di una tettoia adibita a deposito materie prime, indicata nella planimetria generale con la lettera G.

[4] - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
   I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
   II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
   III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc…);
   IV. i sistemi di regolazione e controllo;
b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

Le balle vengono poi trasportate nel corpo di fabbrica F, posizionate su di un apposito nastro trasportatore, che le riversa in batch nella vasca dello spappolatore (Pulper), dove confluirà una certa quantità d'acqua, che in combinazione con l'azione meccanica di una girante, realizza la trasformazione della materia prima in pasta di carta. La pasta di carta, ovvero l'impasto, viene prima pompato in tine di stoccaggio e poi inviato alle unità di raffinazione che provvederanno a conferirgli le caratteristiche adatte per l'ingresso in macchina continua.

REPARTO: Preparazione Impasto

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T (°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Nastri Trasportatori	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Selettori rifili	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Spappolatori	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Tine di stoccaggio	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Depastigliatori rifili	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Cleaner(s)	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Raffinatori	Atmosferica	SI		Energia elettrica

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia		Note
Fibra di cellulosa		36.000 t
Rifilo di cartotecnica (sottoprodotto)		1.200 t
Plate-cupstock		2.800 t
Fibre di ricircolo dall'impianto di depurazione		n.d.
Acqua	Acqua chiarificata proveniente dal depuratore	63.000 m^3 (15% delle acque in uscita dal processo di produzione)
	Acqua da pozzo	470.000 mc
Ausiliari		1.171 t
Energia elettrica		15.840 MWh

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia	Note
Impasto	n.d.
Rifiuti	CER: 030310, 150104, 150106 , 150101, 150110*, 160216, 160507*, 130208*, 120121*
Rumore	75 dB(A) – Cfr. Relazione Tecnica Rumore

n.d.: non determinato

Macchina Continua (MC)

In tale fase avviene la trasformazione dell'impasto, proveniente tramite sistema di pompaggio dal reparto "preparazione impasto", in un foglio continuo di carta disidratata ed essiccata.

L'impasto viene distribuito uniformemente sulla tela della macchina continua, in modo da formare un foglio di carta dello spessore e della densità desiderata. Lo spessore e la densità della carta sono regolati attraverso un sistema automatizzato, gestito da un operatore in un'apposita cabina di comando, disposta in adiacenza alla macchina continua, nella quale sono ubicati i quadri di comando.

Il foglio di carta, così formato, subisce una prima aspirazione dell'acqua in eccesso prima del processo di disidratazione termico che avverrà nella seccheria. In seccheria il foglio viene essiccato tramite cilindro surriscaldato da vapore acqueo e tramite cappe di soffiaggio ed aspirazione appositamente ubicate.

Il cilindro monolucido, è un recipiente rotante a pressione riscaldato internamente da vapore d'acqua. È installato sulle fiancate della macchina continua ed è libero di ruotare intorno al proprio asse per mezzo di due cuscinetti calettati sugli alberi e, con l'aiuto di "cappe aerotermiche", provvede all'essiccazione della carta.

Nel cilindro monolucido viene introdotto vapore d'acqua (vapore saturo) ad una pressione massima di 10 Bar (145 psi) ed una temperatura corrispondente di circa 184°C (365°F) (dati di progetto). Il vapore è distribuito uniformemente all'interno del monolucido grazie a fori eseguiti sul tirante interno.

Il nastro di carta avvolge la superficie esterna del manto per circa ¾ della circonferenza. In questo percorso avviene il processo di essiccazione della carta dovuto a due azioni:

1. Scambio termico dovuto al contatto della carta con la superficie del monolucido riscaldata dal vapore interno;

2. Soffio di aria calda da parte delle "cappe aerotermiche" che avvolgono il cilindro.

Il primo scambio termico provoca una condensazione del vapore. Un sistema di estrazione condensa installato all'interno del cilindro, estrae il liquido condensato. La differenza di pressione (Δp) fra interno cilindro ed esterno, permette alla condensa di defluire al collettore di scarico.

Tramite delle raschie, il foglio essiccato viene staccato dalla superficie del cilindro ed avvolto, per mezzo dell'arrotolatore, su appositi tamburi di acciaio, ottenendo in questo modo, le bobine grezze o bobine madri.

All'uscita della seccheria il foglio di carta viene analizzato in continuo per verificare che la grammatura sia conforme alle specifiche della commessa.

REPARTO: Macchina Continua

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C) /P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Selettore di macchina	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Cassa d'afflusso	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Cilindro monolucido	184/9	SI		Gas metano Energia elettrica
Cappe aerotermiche	600/1	SI		Gas Metano Energia elettrica
Pulper rifili/scarti	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Carroponte	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Arrotolatore	Atmosferica	SI		Energia Elettrica

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia	Note
Impasto	n.d.
Ausiliari	120 t
Energia elettrica	7.920 MWh
Gas Metano	3.960.000 Sm^3

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia	Note
Foglio di carta	n.d.
Acque reflue	423.000 m^3
Emissioni in atmosfera	H9 - Bruciatori cappe: NO_X, Polveri
	H3, H4 – Pompe del vuoto: Polveri H5 – Impianto aspirazione nebbie: Polveri H6 – Impianto aspirazione polveri: Polveri
Scarti	Rifili ricircolati al pulper sotto macchina
Rifiuti	CER: 030310, 150110*, 160507*, 160508*, 130208*, 160216, 120121*
Rumore	90 dB(A), Cfr. Relazione tecnica Rumore

Ribobinatrice (RIB)

Tale reparto, è in diretta comunicazione con i reparti macchina continua e magazzino prodotto finito.

L'attività svolta all'interno di questo reparto consiste nella trasformazione delle bobine grezze in uscita dall'arrotolatore della macchina continua in bobine finite.

La bobina grezza, avvolta su di un tamburo di acciaio, viene sollevata e trasportata, tramite carroponte, alla macchina ribobinatrice, la quale provvede a riavvolgere ordinatamente la carta su apposite anime di cartone formando bobine finite delle dimensioni desiderate.

Durante la fase di riavvolgimento, tramite appositi coltelli da taglio, è possibile predeterminare le dimensioni della bobina in uscita dalla macchina.

La bobina così prodotta, viene scaricata dalla ribobinatrice ed inviata alla macchina fasciatrice, che provvede ad imballarla per mezzo di un film plastico.

Il prodotto ottenuto viene trasferito al magazzino prodotti finiti, per mezzo di carrelli elevatori a pinze.

REPARTO : Ribobinatrice

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C) /P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Carroponte	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Ribobinatrice	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Sega circolare	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Macchina taglierina	Atmosferica	SI		Energia elettrica
Fasciatrice	Atmosferica	SI		Energia elettrica

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia	Note
Foglio di carta	n.d.
Materiali di consumo	160.000 Kg
Energia elettrica	4.752 MWh

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia	Note
Bobine Jumbo di carta	38.000 t
Emissioni in atmosfera	H7: (aspirazione polveri di carta con ASP impianto di aspirazione polveri di carta): Polveri
Rifili	Rifili ricircolati al pulper sotto macchina
Rifiuti	CER 150106, 160216, 120121*.
Rumore	90 dB(A) Cfr. Relazione Tecnica Rumore

Magazzino prodotti finiti (MAG)

Il magazzino prodotti finiti è il reparto in diretta comunicazione con il reparto di allestimento dove vengono stoccati i prodotti che saranno poi destinati alla movimentazione verso la cartotecnica e/o i clienti.

I prodotti finiti sono trasferiti nel corpo di fabbrica indicato nella planimetria generale con la lettera E.

La movimentazione del prodotto finito, avviene tramite carrello trasportatore dotato di apposite pinze.

REPARTO : Magazzino

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C) / P (bar	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Carrello elevatore	Atmosferica	SI		Energia elettrica

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia	Note
Energia elettrica	n.d.

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia	Note
Rumore	n.d.
Rifiuti	CER: 150106, 150101, 200101

n.d.: non determinato

Impianto di cogenerazione (COG)

Il progetto prevede una centrale cogenerativa basata sull'utilizzo di un motore endotermico alimentato a gas metano con potenzialità di 10.070 kWt in grado di generare una potenza elettrica di 4.300 kWe.

La centrale di cogenerazione sarà dotata di un gruppo di cogenerazione costituito da un motore alternativo alimentato a gas naturale, a ciclo Miller completo di sistema di sovralimentazione, direttamente accoppiato ad un generatore elettrico sincrono trifase. Il gruppo è atto alla produzione combinata e simultanea di energia elettrica ed energia termica sotto forma di acqua calda e vapore saturo necessari al funzionamento dello stabilimento.

IMPIANTO DI SERVIZIO: Impianto di Cogenerazione

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T °C/ P bar	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Generatore elettrico	418/1	SI		Gas metano
Generatore di vapore	201/15	SI		Gas metano

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia	Note
Acqua	
Gas metano	7.333.920 Sm^3
Energia elettrica	1.980 MWh

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia	Note
Acque reflue	Scarico condensa
Energia elettrica	33.535 MWh
Energia termica	71.710 MWh
Emissioni in atmosfera	H1: NO_X, CO, Polveri
Rumore	85 dB(A) da scheda tecnica

Centrale Termica (CT)

Per la produzione aggiuntiva di energia termica, qualora necessaria, è prevista una caldaia a tubi da fumo, destinata alla produzione del vapore necessario alla macchina continua per l'essicazione della carta.

Il vapore ed i prodotti della combustione, saranno convogliati rispettivamente alla seccheria e nell'ambiente esterno, attraverso condotte in lamiera saldata.

IMPIANTO DI SERVIZIO : Centrale Termica

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL LOCALE

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T °C / P bar	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Generatore di vapore	209/ 15	SI		Gas Metano
Impianto di addolcimento acque	Atmosferica	SI		Energia Elettrica

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia	Note
Acqua	
Ausiliari	10 t
Gas metano	1.600.000 Sm^3
Energia elettrica	2.160 MWh

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia	Note
Acque reflue	Scarico condensa
Energia termica	14.275 MWh
Emissioni in atmosfera	H2: NO_X, Polveri
Rifiuti	CER: 160214, 170405.
Rumore	85 dB(A) – Cfr. Relazione tecnica Rumore

Impianto di trattamento acque di scarico industriali (DEP)

Lo stabilimento sarà dotato di impianto di depurazione delle acque di processo di tipo chimico-fisico a flottazione, ottenuta insufflando nella vasca aria in pressione ed aggiungendo un polielettrolita cationico che permetterà la flocculazione delle particelle in sospensione nel refluo da trattare. L'impianto provvede, attraverso un processo di flocculazione, alla raccolta di tutte le particelle più minute di materiale cellulosico al fine di reimmetterle nel ciclo produttivo unitamente ad una certa quantità d'acqua.

L'impianto avrà una portata max di 300 mc/h e garantisce un abbattimento del carico inquinante di circa l'80%.

Il suddetto impianto è costituito dalle seguenti unità:

- vasche di raccolta delle acque provenienti dalla macchina continua,

- tine di equalizzazione,

- pompe di sollevamento,

- Flottatore Krofta (trattamento chimico-fisico), equipaggiato di stazione di dosaggio;

- filtri a sabbia funzionanti in parallelo e/o in serie;

- vasca di raccolta acque chiarificate.

Le acque inviate al depuratore non hanno sempre la stessa portata e la stessa concentrazione delle varie sostanze organiche ed inorganiche. Per evitare che tali variazioni possano pregiudicare il buon funzionamento dell'impianto nonché il suo rendimento, tutte le acque di scarico vengono raccolte in apposite vasche di accumulo che fungono da equalizzatori per i passaggi successivi, inoltre hanno anche la funzione di rendere la concentrazione delle sostanze in essa contenuta il più omogenea e costante possibile.

Il flottatore Krofta viene alimentato attraverso le pompe di sollevamento. Sulla tubazione d'arrivo vengono aggiunti coagulanti inorganici e flocculanti anionici e cationici (polielettrolita organico) dosati tramite pompa dosatrice, in base al tipo di inquinante rilevato.

Il trattamento chimico-fisico consiste in un processo di flottazione, ottenuto insufflando nella vasca aria in pressione, che permette la flocculazione delle particelle in sospensione nel refluo da trattare.

In adiacenza alla vasca, è collocato un gruppo di pompaggio con dosatore temporizzato che provvede all'immissione nel ciclo di depurazione di coagulanti e flocculanti necessari a velocizzare il processo.

L'impianto provvede alla raccolta di tutte le particelle più minute di materiale cellulosico al fine di reimmetterle nel ciclo produttivo unitamente ad una certa quantità d'acqua (circa il 15%); le restanti acque sono invece destinate allo scarico in fognatura.

Al termine del processo di flottazione si otterrà un fango surnatante, costituito da fibre di cellulosa, che sarà ricircolato interamente all'interno dello spappolatore.

Le acque in uscita dall'impianto di flottazione, invece, potranno essere inviate ad un impianto a filtri che consentirà di migliorare l'efficienza del processo depurativo consentendo un ulteriore recupero delle fibre cellulosiche di piccole dimensioni, ancora presenti nelle acque.

Le acque infine saranno inviate in una vasca e da qui previo pozzetto per apparecchi di misura inviate alla fogna consortile per essere mandate all'impianto di depurazione biologico di Mercato San Severino.

IMPIANTO DI SERVIZIO: Impianto di Depurazione

TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T / P	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/ fonte di energia utilizzati
Gruppo pompe	Atmosferica	SI		Energia Elettrica
Flottatore	Atmosferica	SI		Energia Elettrica
Gruppo dosatore temporizzato	Atmosferica	SI		Energia Elettrica

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN INGRESSO

Tipologia	Note
Acque reflue	423.000 m^3
Prodotti Chimici	260 t
Energia elettrica	2.772 MWh

FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA IN USCITA

Tipologia		Note
Acque reflue	ricircolate	63.000 m^3 (15% delle acque in uscita dal processo di produzione)
	in condotta consortile	360.000 m^3

Fibra recuperata ricircolata in produzione	1÷2%
Emissioni in atmosfera	n.d.
Rifiuti	CER: 030310, 190802
Rumore	78 dB(A) – Cfr. Relazione tecnica Rumore

n.d.: non determinato

Allegati alla presente scheda[5]	
Schema a blocchi	Y01

Eventuali commenti

[5] - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE[1]			
Bref o BAT conclusion	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****

* Applicata, non applicata, non applicabile .
** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .

[1] - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

a. bat conclusion pubblicate sul sito http://www.dsa.minambiente.it/ o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm;
b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE La BAT prevede l'attuazione e il rispetto di un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.1-**1a**	Impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado		**Applicabile**	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-**1b**	Definizione di una politica ambientale che include miglioramenti continui dell'installazione da parte della direzione		**Applicabile**	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.

8.1.1-**1c**	Pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti		**Applicabile**	Predisposizione annuale documento "Obiettivi e programmi per la qualità e l'ambiente", in cui sono elencati tutti gli obiettivi, le azioni e le risorse economiche connessi alla conformità legislativa degli aspetti connessi al SGQA.
8.1.1-**1d**	Attuazione di procedure, in particolare rispetto a: 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;		**Applicabile**	Il SGQA include i seguenti documenti: i. "Organigramma" e "Mansionari" ii. "Gestione delle risorse umane" iii. "Gestione della documentazione" iv. "Gestione della produzione" v. "Gestione della manutenzione" vi. "Gestione delle emergenze" vii. "Prescrizioni legali" e "Elenco delle prescrizioni applicabili" e "Scadenziario"

8.1.1-**1e**	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		**Applicabile**	Il SGQA include i seguenti documenti: i. "Verifiche Ispettive Interne" ii. "Gestione delle Non Conformità, Azioni correttive e preventive" iii. "Rapporto di non conformità" iv. "Verifiche ispettive interne" e "Programma annuale di Audit", "Piano e rapporto di Audit", "Check List di Audit 14K"
8.1.1-**1f**	Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace		**Applicabile**	Il SGQA include i seguenti documenti: "Ordine del giorno e verbale del riesame"
8.1.1-**1g**	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite		**Applicabile**	Predisporre “Politica per la qualità e l’ ambiente” all’interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.

8.1.1-**1h**	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		**Applicabile**	In occasione della redazione del SGQA verrà predisposta apposita procedura riguardante la dismissione di linee di produzione e del complesso industriale.
8.1.1-**1i**	Applicazione periodica di un'analisi comparativa settoriale		**Applicabile**	In occasione della redazione del SGQA verrà predisposta apposita procedura che formalizzi l'analisi comparativa settoriale (benchmarking)

GESTIONE DEI MATERIALI E BUONA GESTIONE 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.				
8.1.2-**2a**	Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi		**Applicabile**	Predisporre procedura "Gestione degli approvvigionamenti" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente che descrive le modalità adottate per selezionare, qualificare e monitorare i fornitori al fine di garantire che i materiali ed i servizi acquistati siano rispondenti ai requisiti stabiliti.

8.1.2-**2b**	Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche		**Applicabile**	Verrà effettuata l'analisi input-output con inventario chimico mensile dei prodotti in giacenza. Per ogni prodotto sarà presente la relativa scheda di sicurezza con le relative proprietà tossicologiche.
8.1.2-**2c**	Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito	Il ricorso alle sostanze chimiche sarà ristretto al solo utilizzo di additivi per umidoresistenza ed amidi. I quantitativi di sostanze chimiche sono ridotti necessariamente entro i limiti consentiti per la destinazione di uso del prodotto (igienico-sanitario).	**Applicabile**	

8.1.2-**2d**	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	Non vengono utilizzate sostanze pericolose come agenti di dispersione o di pulizia contenenti etossilato di nonilfenolo o tensioattvi (vedi scheda F prodotta in sede d'istanza AIA)	**Applicabile**	
8.1.2-**2e**	Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui		**Applicabile**	Predisporre Istruzione Operativa "Gestione sostanze pericolose" e Istruzione Operativa "gestione delle emergenze" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente con lo scopo di definire sia i profili di responsabilità del personale che le modalità operative da adottarsi in caso di eventi accidentali.

8.1.2-**2f**	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		**Applicabile**	Predisporre Istruzione Operativa "Gestione sostanze pericolose" e Istruzione Operativa "gestione delle emergenze" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente con lo scopo di definire sia i profili di responsabilità del personale che le modalità operative da adottarsi in caso di eventi accidentali.
8.1.2-**2g**	Progettazione adeguata dei sistemi di conduttura e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire		**Applicabile**	Progettazione esecutiva pendenze e condutture

Nota: Le BAT 3 e 4 tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

GESTIONE DELL'ACQUA E DELLE ACQUE REFLUE 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.3-**5a**	Monitoraggio e ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua: *(Applicabilità generale)*	I quantitativi idrici in ingresso vengono monitorati con frequenza mensile. Sono stabiliti indicatori di prestazione all'interno del Sistema di Gestione Ambientale riportati nel P. M. & C.	**Applicabile**	

8.1.3-**5b**	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua *(Applicabilità generale)*	Le acque di processo vengono inviate dalla macchina continua in una vasca di raccolta da cui una parte viene inviata al pulper ed una parte all'impianto di depurazione. A valle dell'impianto di depurazione una parte va allo scarico ed una parte viene reimmessa nel processo (pompe, spruzzi, diluizione impasto, ecc.	**Applicabile**	
8.1.3-**5c**	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari *(Applicabilità generale)*	Non è possibile la totale chiusura dei circuiti idrici poiché ciò comprometterebbe il ciclo di lavorazione dal punto di vista chimico-fisico. Viene installato un misuratore in continuo sulla condotta di ricircolo per la misura di temperatura, pH e conducibilità.	**Applicabile**	
8.1.3-**5d**	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto e riutilizzo *(Applicabilità generale)*	Le acque utilizzate dalle pompe a vuoto provengono dalle acque depurate.	**Applicabile**	
8.1.3-**5e**	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Installazione di torre evaporativa

8.1.3-**5f**	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 ristrutturazioni di ampia portata.* *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*	Non è possibile la totale chiusura dei circuiti idrici poiché ciò comprometterebbe il ciclo di lavorazione dal punto di vista chimico-fisico. Viene installato un misuratore in continuo sulla condotta di ricircolo per la misura di temperatura, pH e conducibilità.	**Applicabile**	
8.1.3-**5g**	Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo *(Applicabilità generale)*	Il ricircolo e l'utilizzo dell'acqua di processo è possibile per mezzo di un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico in linea con l'impianto produttivo.	**Applicabile**	

CONSUMO ED EFFICIENZA ENERGETICI 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****

8.1.4-**6a**	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 *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.1.4-**6b**	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 riciclaggio 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 applicabile**	I quantitativi di produzione di tali rifiuti sono minimi tali da non giustificare i costi di trasporto ad impianti fuori Regione per il recupero energetico.
8.1.4-**6c**	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP) *Applicabile ai nuovi impianti e in caso di ristrutturazioni di ampia portata dell'impianto energetico. L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dalla disposizione della cartiera e dallo spazio disponibile*	Prevista l'installazione dell'impianto di cogenerazione	**Applicabile**	

8.1.4-**6d**	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*	Prevista l'installazione di impianti per il recupero di energia termica cogeneratore, recuperatore vapore cappe, ecc.)	**Applicabile parzialmente**	
8.1.4-**6e**	Uso di termocompressori *Applicabile agli impianti nuovi ed esistenti, per tutti i tipi di carta e per i patinatori, a condizione che la pressione del vapore sia costante*	Presente termocompressore	**Applicabile**	
8.1.4-**6f**	Isolamento dei raccordi delle tubazioni per vapore e condensato *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione esecutiva isolamento
8.1.4-**6g**	Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico *(Applicabilità generale)*	Presenti pompe del vuoto ad alta efficienza.	**Applicabile**	
8.1.4-**6h**	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Installazione di motori IE2 e IE3
8.1.4-**6i**	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.1.4-**6j**	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	

EMISSIONI MALEODORANTI

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.

Ditta richiedente **Cartiera Confalone SpA**	Sito di **Montoro (AV)**

Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
I-ODORI CONNESSI ALLA CHIUSURA DEI CICLI				
8.1.5-**7Ia**	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	Gli impianti in generale sono progettati e realizzati in maniera tale da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei circuiti idrici e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici	**Applicabile**	
8.1.5-**7Ib**	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	E' previsto l'utilizzo di biocida (Scheda F)	**Applicabile**	
8.1.5-**7Ic**	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		**Applicabile**	

II- ODORI GENERATI DAL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE E DALLA MANIPOLAZIONE DEI FANGHI, PER EVITARE DI CREARE CONDIZIONI ANAEROBICHE				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.5-**7IIa**	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 applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIb**	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIc**	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IId**	Adeguato funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

8.1.5-**7IIe**	Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIf**	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIg**	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIh**	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

MONITORAGGIO DEI PARAMETRI CHIAVE DELLE EMISSIONI IN ARIA E ACQUA				
La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.				
PARAMETRI DI PROCESSO IN ACQUA E ARIA				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****

8.1.6-**8I**	Monitoraggio continuo di pressione temperature, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione *(Frequenza del monitoraggio In continuo)*		**Applicabile**	
8.1.6-**8II**	Monitoraggio continuo di portata, temperatura e Ph dell'acqua di scarico *(Frequenza del monitoraggio In continuo)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-**8II**	Monitoraggio periodico di tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa *(Frequenza del monitoraggio Periodico)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-**8II**	Monitoraggio continuo del flusso volumetrico e contenuto di CH4 dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue *(Frequenza del monitoraggio In continuo)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-**8II**	Monitoraggio periodico contenuto di H2S e CO2 dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue *(Frequenza del monitoraggio Periodico)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

Nota: Le BAT 9a, 9b e 9c pari 1 e 2 e 9d tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ARIE E ACQUA La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.6-**9c**	TRS (compreso H2S) periodico per emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccoglitrucioli ecc.) e gas debolmente odorigeni residui		**Non applicabile**	La tecnologia adottata, non è riscontrabile tra quelle elencate nella colonna "Fonte dell'emissione" della precedente tabella
8.1.6-**10a**	Monitoraggio giornaliero, anche semplificato di Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale(TOC)	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10b**	Controllo settimanale di BOD5 or BOD7	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10c**	Controllo giornaliero di solidi totali sospesi (TSS)	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10d**	Controllo settimanale di azoto totale	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10e**	Controllo settimanale di fosforo totale	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10g**	Controllo bimestrale AOX – alogenuri.Non applicabile agli impianti che dimostrino di non generare né aggiungere AOX attraverso additivi chimici e materie prime.		**Non applicabile**	Nel processo non vengono nè generati, nè aggiunti AOX
8.1.6-**10h**	Controllo annuale di metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni)	PMeC	**Applicabile**	

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI DIFFUSE La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.6-**11**	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 raccoglitrucioli ecc.) con misurazioni dirette		**Non applicabile**	Nel processo non vengono generate emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo

GESTIONE DEI RIFIUTI Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.7-**12a**	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi) *(Applicabilità generale)*	Scheda I e Tavola V	**Applicabile**	
8.1.7-**12b**	Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La miscelazione dei rifiuti non è consentita
8.1.7-**12c**	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Il pretrattamento dovrebbe essere oggetto di specifica autorizzazione per la gestione dei rifiuti

8.1.7-**12d**	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco *(Applicabilità generale)*	I cascami di produzione vengono riciclati al pulper	**Applicabile**	
8.1.7-**12e**	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)*	Per un utilizzo esterno al sito, l'applicabilità dipende dalla disponibilità di terzi.	**Non applicabile**	Fermo restando i limitati quantitativi prodotti con contenuto organico, gli unici due impianti di recupero energetico attivi in Italia sono presenti in Lombardia ed Umbria.
8.1.7-**12f**	Utilizzo esterno dei materiali *(Subordinatamente alla disponibilità di terzi)*		**Applicabile**	I rifili prodotti, qualora in eccesso, possono essere utilizzati all'esterno come sottoprodotti
8.1.7-**12g**	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Il pretrattamento dovrebbe essere oggetto di specifica autorizzazione per la gestione dei rifiuti

EMISSIONI IN ACQUA Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****

8.1.8-**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.	Non vengono utilizzati additivi di processo ad elevato contenuto di Azoto e Fosforo (Scheda F)	**Applicabile**	
8.1.8-**14a**	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento primario (fisico-chimico)	Impianto di depurazione chimico-fisico	**Applicabile**	
8.1.8-**14b**	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento secondario (biologico)		**Non Applicabile**	Il trattamento biologico avviene nell'impianto di depurazione consortile di mercato S. Severino prima dello scarico
8.1.8-**15**	Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario		**Applicabile**	Limitatamente al recupero delle fibre attraverso filtrazione.
8.1.8-**16a**	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico		**Non applicabile**	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione
8.1.8-**16b**	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante controllo regolare della biomassa attiva		**Non applicabile**	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione

8.1.8-**16c**	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva		**Non applicabile**	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione

EMISSIONI SONORE 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.9-**17a**	Programma di fonoriduzione *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17b**	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici *(Applicabilità generale 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)*		**Applicabile**	
8.1.9-**17c**	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17d**	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.1.9-**17e**	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria

8.1.9-**17f**	Isolamento dalle vibrazioni *(Applicabilità generale)*	Gli impianti sono collocati all'interno dei capannoni industriali che ne attutiscono le vibrazioni	**Applicabile**	
8.1.9-**17g**	Insonorizzazione degli edifici *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17h**	Abbattimento del rumore *(Applicabilità generale nei nuovi impianti. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere può essere limitato dalla mancanza di spazio)*		**Non Applicabile**	Lo studio previsionale dell'impatto acustico non ha evidenziato punti di criticità tali da dover prevedere l'abbattimento del rumore oltre la normale prassi

Nota: Le BAT 17i e 17j tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

DISMISSIONI Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.9-**18a**	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione		**Applicabile**	

8.1.9-**18b**	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti		**Applicabile**	SGQA
8.1.9-**18c**	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		**Applicabile**	prevista per legge (D.M. 272/14)
8.1.9-**18d**	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		**Applicabile**	prevista per legge (comma 6 bis Articolo 29sexies D. Lgs. 152/2006): l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.

8.1.9-**18e**	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		**Applicabile**	prevista per legge (comma 6 bis Articolo 29sexies D. Lgs. 152/2006): l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.

Nota: Le BAT da 19 a 41 tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

Nota: Le BAT da 42 a 46 riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento relative allo specifico settore della PRODUZIONE DI CARTA A BASE DI CARTA DA RICICLARE

Le tabelle seguenti riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento relative allo specifico settore della PRODUZIONE DI CARTA A BASE DI FIBRE VERGINI E DELLA PRODUZIONE DI CARTE SPECIALI, in aggiunta a quelle indicate come applicabili a tutte le produzioni di carta.

ACQUE REFLUE ED EMISSIONI IN ACQUA Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****

8.6.1-**47a**	Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tine *(Applicabile ai nuovi impianti e agli impianti esistenti in caso di importante ammodernamento)*		**Applicabile**	Progettazione esecutiva
8.6.1-**47b**	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche *(Applicabilità generale)*	Previsto un processo di recupero di fibre tramite flottazione e filtri a sabbia.	**Applicabile**	
8.6.1-**47c**	Ricircolo dell'acqua *(Applicabilità generale I materiali disciolti organici, inorganici e colloidali possono limitare il riutilizzo dell'acqua nella sezione di conduzione)*	Previsto un processo di parziale ricircolo dell'acqua	**Applicabile**	
8.6.1-**47d**	Ottimizzazione degli spruzzi (showers)nelle macchine continue *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.6.1-**48a**	Miglioramento della pianificazione della produzione della carta *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48b**	Gestione dei cicli per adeguarsi ai cambi di produzione *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48c**	Impianto di trattamento delle acque reflue pronto a far fronte ai cambi di produzione *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48d**	Adeguamento del sistema dei fogliacci e della capacità delle tine *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali

8.6.1-**48e**	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)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48f**	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)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****

8.6.1-**49a**	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti (*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 cambiamenti nella patinatura o* *se le diverse formule di colore della patinatura sono incompatibili*)		**Non applicabile**	La cartiera non produce carta patinata o colorata
8.6.1-**49b**	Pretrattamento degli acque di patinatura *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carta patinata o colorata
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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.6.1-**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.		**Applicabile**	

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Riferimento BREF	BAT	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
8.6.1-**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.		**Non applicabile**	Per la tipologia di lavorazioni (non si produce carta patinata o colorata) e di emissioni in atmosfera derivanti dal processo produttivo

PRODUZIONE RIFIUTI 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).				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.6.2-**52a**	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche *(Applicabilità generale)*	È previsto che i fiocchi, composti da fibre, provenienti dalla fase di flottazione vengano reimmessi in tina impasto invece di essere avviati a smaltimento	**Applicabile**	

8.6.2-**52b**	Sistemi di ricircolo dei fogliacci *(Applicabilità generale)*	È previsto che gli scarti di lavorazione siano reinviati alla fase di spappolamento	**Applicabile**	
8.6.2-**52c**	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti		**Non applicabile**	La cartiera non produce carta colorata
8.6.2-**52d**	Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue *(L'applicabilità può essere limitata da esigenze di qualità del prodotto)*		**Non applicabile**	Trattamento primario della sedimentazione non presente

CONSUMI ED EFFICIENZA ENERGETICI Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.5.3-**53a**	Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio) *(Applicabile alle nuove cartiere e in caso di ristrutturazioni di ampia portata)*		**Non Applicabile**	
8.5.3-**53b**	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori *(Applicabile alle nuove cartiere e in caso di ristrutturazioni di ampia portata)*		**Non Applicabile**	

8.5.3-**53c**	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)*		**Non applicabile**	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (*tissue*)
8.5.3-**53d**	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta *(Applicabilità generale)*	Presente impianto di recupero per condensa del vapore proveniente dal cilindro monolucido e dalla cappe di essiccazione	**Applicabile**	
8.5.3-**53e**	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinchanalysis» *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.5.3-**53f**	Raffinatori ad alta efficienza *(Applicabile ai nuovi impianti)*		**Applicabile**	Motori IE3 RF2
8.5.3-**53g**	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico») *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Motori IE3 RF2
8.5.3-**53h**	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53i**	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva

8.5.3-**53j**	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)*		**Non applicabile**	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue)
8.5.3-**53k**	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido) *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Turboventilatori non adeguati per la tipologia di impianto.
8.5.3-**53l**	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53m**	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53n**	Uso di motori altamente efficienti (EFF1) *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53o**	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53p**	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Non viene utilizzato nessun processo di produzione di calore dai rifiuti
8.5.3-**53q**	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Attraverso scambiatore di calore

8.5.3-**53r**	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva tramite Scrubber
8.5.3-**53s**	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non previsti forni ad infrarossi

SCHEDA E bis

REGIONE CAMPANIA

DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.1.b

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	CARTIERA CONFALONE S.p.A.
Anno di fondazione	
Gestore Impianto IPPC	Gaetano Confalone
Sede Legale	Via S. Pietro, 147, 84010 - Maiori (SA)
Sede operativa	Loc. Torchiati-Chiusa 83025 - Montoro (AV)
UOD di attività	Avellino
Codice ISTAT attività	17.12.00
Codice attività IPPC	6.1.b)
Codice NOSE-P attività IPPC	105.07
Codice NACE attività IPPC	21
Codificazione Industria Insalubre	SI
Dati occupazionali	25 addetti
Giorni/settimana	7
Giorni/anno	330

B.1 QUADROAMMINISTRATIVO–TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito Cartiera Confalone S.p.A.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Cartiera Confalone S.p.A. è un impianto per la Fabbricazione di carte per uso domestico, igienico e sanitario da fibra vergine (cellulosa).

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	CodiceIPPC	Attività IPPC	Capacità produttivamax
1	6.1.b)	Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartone	115 t/g

Tabella 1 –Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in Cartiera Confalone S.p.A.:

- un sito adestinazione industriale;
- in diversi capannoni *pavimentatie impermeabilizzati* aventi altezza variabile;
- all'esterno su superficie *pavimentatae impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficietotale [m^2]	Superficiecoperta e pavimentata [m^2]	Superficiescoperta e pavimentata [m^2]	Superficie scoperta non pavimentata [m^2]
80.830	25.915	46.097,34	8.817,66

Tabella 2 – Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

La Cartiera Confalone S.p.A. adotterà un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività.

Sistemi di gestione volontari	ISO 14001:2015	ISO 9001:2015	ISO 50001:2011
Numero certificazione/ registrazione			
Data emissione			

Tabella 3 – Certificazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territorialedel sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di MONTORO (AV) in Loc. Torchiati-Chiusa, area PIP.

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	SOTTOZONA D.1 ZONA DI NUOVA URBANIZZAZIONE CLASSE D.1.2 ZONA DI NUOVA URBANIZZAZIONE PER ATTIVITA' INDUSRIALI NON COMPATIBILI CON LE ZONE RESIDENZIALI

Vincoli presenti	
Tipologia	**Descrizione e riferimenti**
VINCOLO PAESAGGISTICO EX ART. 142 C. 1 LETTERA C) D. LGS. 42/04	SOTTOZONA G.3 FASCE DI RISPETTO A CORSI D'ACQUA
VINCOLO PAESAGGISTICO EX ART. 2, C. 6, D. LGS. 227/2001	ZONE MONTUOSE E FORESTALI

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come il raccordo autostradale Salerno – Avellino.

B.1.3 Stato autorizzativo eautorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale dell'azienda è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
VIA	Decreto Dirigenziale n. 74 del 09/08/2017		Regione Campania - Direzione Generale 6 - Ambiente, Difesa del Suolo e Ecosistema	D. Lgs. 152/06	
Urbanistica	Provvedimento Unico prot. 15941 del 04/07/2017		Comune di Montoro - SUAP	DPR 160/2010	
Edilizia	Permesso di Costruire n. 43/2017		Comune di Montoro - Ufficio Tecnico	DPR 380/2001	
Approvvigionamento idrico	Determinazione N. 2210 del 11/11/2016		Provincia di Avellino	T.U. 1775/33	
Scarico acque meteoriche	Concessione n. 29 del 17/01/2018		Regione Campania - Genio Civile di Avellino	RD 523/1904	
Prevenzione Incendi	NOF .U.0010532.03-08-2017		VVFF Avellino	D.P.R. 151/2011	

Tabella 4 – Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1. Produzioni

L'attività della Cartiera Confalone S.p.A. è la produzione di carta destinata alla fabbricazione di carte per uso domestico, igienico e sanitario da fibra vergine (cellulosa).

B.2.2. Materie prime e ausiliarie

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/ fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità]*	*[u.m.]*
1	Cellulosa	[X] mp [ ] ma [ ] ms	[X] Balle [ ] recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa pura		36.000.000	Kg
2	Plate Cup Stock	[X] mp [ ] ma [ ] ms	[x] Balle [ ] recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa		2.800.000	Kg
3	Rifili di cartotecnica (sottoprodotto)	[X] mp [ ] ma [ ] ms	[X] Balle [ ] recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa		1.200.000	Kg
4	Ausiliari per resistenza	[x] ma	[x] Serbatoio fisso	IMP	Liq.	GHS07	H 315, H319	soluzione acquosa di resina poliammino - ammide modificata con epicloridrina		960.000	Kg
5	Talco	[X] ma	[X] Sacchi	IMP	Sol. Polv.	---	---	Talco		75.000	Kg
6	Preparato enzimatico	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[ ] serbatoi [X] recipienti mobili	IMP	Liq.	GHS08	H334	Cellulase		11.000	Kg
7	Polimero anionico	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[X] recipienti mobili [ ] Sacchi	DEP	Liq.	---	---	Miscela di polimeri organici		12.000	Kg
8	Polimero cationico	[X] ma	[X] Sacchi	DEP	Sol. Pol.	---	---	Poliacrilammide cationica		15.000	Kg

9	Amido	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	IMP	Liq.	---	---	Amido		105.000	Kg
10	Distaccante	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	---	---			35.000	Kg
11	Attaccante	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	---	H412	Polimero amminico		20.000	Kg
12	Lavaggio tela e feltro	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	GHS05, GHS07, GHS09	H302, H314, H318, H400, H410	Composti di ammonio quaternario, benzil-C12-16-alchildimetil, cloruri Poly(oxy-1,2-ethanediyl), alpha-(2-propylheptyl)-omega-hydroxy- Glicol etilenico		3.500	Kg
13	Antischiuma	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	---	---	Miscela acquosa di esteri naturali ed additivi		24.500	Kg
14	Anticalcare	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	GHS07	H319	Acido Idrossietilendifosfonico		15.000	Kg
15	Anime di cartone	☒ mp	☒ bancali	RIB	Sol.	---	---	Carta e cartone		100.000	Kg
16	Film estensibile per confezionamento	☒ ma	☒ bobine	RIB - Magazzino	Sol.	---	---	Polietilene		60.000	Kg
17	SODA CAUSTICA IN SOL. AL 30%	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	IMP-MC	Liq.	GHS05	H314, H290	Idrossido di sodio		800	Kg
18	ACIDO CLORIDRICO	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	IMP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H314 - H335 - H290	Acido cloridrico (HCl)		600	Kg
19	Deossigenante – passivante per circuiti termici	☒ ma	☒ recipienti mobili	CT	Liq.	GHS05	H314	Morfolina, – 10% Cicloesilammina, – 10% N,N-dietilidrossilammina		2.800	Kg
20	Sale Marino Lavato	☒ ms	☒ Sacchi	IMP-CT	Sol.	---	---	Cloruro di sodio (NaCl)		48.000	Kg

21	Biocida	X ma	X recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H332, H317, H318	3 – 3,5% DBNPA 0,1 – 0,15 Acido Cloridrico		15.000	Kg
22	Biocida	X ma	X recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H302, H314, H332, H317, H318	Glicol Etilenico, DBNPA		3.000	Kg
23	Biocida	X ma	X recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS02, GHS05, GHS07	H226, H302, H314	Acqua Ossigenata, Acido Peracetico, Acido Acetico		3.000	Kg
24	Biocida	X ma	X recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H314, H317	Metilcloroisotiazolinone Metilisotiazolinone		3.000	Kg
25	POLICLORURO DI ALLUMINIO 18%	mp X ma ms	X serbatoi Sacchi	DEP	Liq.	GHS05	H290, H318	Alluminio policloruro		225.000	Kg
26	Modificatore di Patina	mp X ma ms	X Recipienti mobili	MC	Liq	---	---	Miscela di sali		10.000	Kg
27	Oli lubrificanti	mp ma X ms	X Fusti	MAN-IMP-MC-RIB	Liq	---	---	Olio minerale		10.000	Kg
28	CMC	mp X ma ms	X Sacchi	IMP	Polvere	---	---	Carbossimetilcellulosa		20.000	Kg
29	Gasolio	X ms	X Serbatoio	Gruppo elettrogeno / Motopompe antincendio	Liq.	GHS02, GHS07, GHS08, GHS09	H226 - H304 - H315 - H332 - H351 - H373 - H411	Miscela di idrocarburi		480	lt

Tabella 5 – Materie prime e ausiliarie

B.2.3. Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 470.000 m^3 annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 1.424 m^3 di acqua proveniente da approvvigionamento idrico da pozzo e circa 2.000 m^3 annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 6 m3di acqua potabile proveniente da acquedotto.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature e dei Carrelli Movimentazione e Logistica Magazzino.

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO						
Fase/attività significative o gruppi di esse	**Descrizione**	**Energia termica consumata (MWh)**	**Energia elettrica consumata (MWh)**	**Prodotto principale della fase**	**Consumo termico specifico (kWh/unità)**	**Consumo elettrico specifico (kWh/unità)**
IMP	Preparazione Impasto	----	15.840	**Impasto**	---	417
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
MC	Macchina continua	69.170	7.920	**Foglio di carta**	1.823	209
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
RIB	Ribobinatrice	---	4.752	**Bobine allestite**	---	125
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
DEP	Impianto di trattamento chimico-fisico	---	2.772	---	---	73
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
COG	Cogeneratore	---	2.043	---	---	54
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
CT	Caldaia	---	2.160	---	---	57
		☒ S	☒ S		☒ S	☒ S
MAG	Magazzino automatizzato	---	3.960	---	---	104
		☒ S	☒ S		☒ S	☒ S
TOTALI		69.170	39.447		1.823	1.039

Tabella6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	**Descrizione**	**Consumospecificodi gasolio(l/t)**	**Consumototaledigasolio (l)(*)**
Gruppo elettrogeno	Emergenza	-	400
Motopompe antincendio	Emergenza	-	80
TOTALI		**-**	**480**
*capacità serbatoio integrato nella macchina			

Tabella 7 – Combustibili utilizzati per la produzione di energia

Rifiuti

L'azienda non tratta rifiuti.

CER	Descrizione	Quantitàmassimatrattabilecomplessiva(m^3/g)	Operazioni

Tabella 8 – Elenco rifiuti

B.2.4. Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Le materie prime utilizzate per la produzione della carta "tissue" sono principalmente rappresentate da fogli di cellulosa pura confezionati in balle. Le tipologie di cellulosa utilizzate possono essere di due tipi: cellulosa a fibra lunga e cellulosa a fibra corta. Oltre alla cellulosa pura vengono utilizzati, sebbene in percentuale minore, altri prodotti identificati con il nome commerciale di plate e cupstock (rifili di piatti e bicchieri di carta) ed il rifilo, identificato come sottoprodotto, della cartotecnica di Montoro.

La cellulosa, il plate ed il cupstock vengono approvvigionati principalmente dall' America ed in percentuale minore dall'Europa.

In base alla tipologia ed alle caratteristiche meccaniche desiderate per il prodotto finito, le varie tipologie di materie prime vengono miscelate in maniera controllata per realizzare una vera e propria ricetta specifica per il prodotto da realizzare. Al fine di migliorare la resistenza meccanica di alcune tipologie di carta, all'impasto possono essere aggiunti prodotti chimici opportunamente dosati nelle varie fasi del ciclo di processo.

Il flusso dell'attività di cartiera può essere così schematizzato:

Preparazione Impasto (IMP)

Il processo operativo inizia con la movimentazione, dalle aree di stoccaggio, delle balle di cellulosa pura e dei prodotti affini mediante appositi carrelli elevatori.

Tali balle sono stoccate al di sotto di una tettoia adibita a deposito materie prime, indicata nella planimetria generale con la lettera G.

Le balle vengono poi trasportate nel corpo di fabbrica F, posizionate su di un apposito nastro trasportatore, che le

riversa in batch nella vasca dello spappolatore (Pulper), dove confluirà una certa quantità d'acqua, che in combinazione con l'azione meccanica di una girante, realizza la trasformazione della materia prima in pasta di carta. La pasta di carta, ovvero l'impasto, viene prima pompato in tine di stoccaggio e poi inviato alle unità di raffinazione che provvederanno a conferirgli le caratteristiche adatte per l'ingresso in macchina continua.

Macchina Continua (MC)

In tale fase avviene la trasformazione dell'impasto, proveniente tramite sistema di pompaggio dal reparto "preparazione impasto", in un foglio continuo di carta disidratata ed essiccata.

L'impasto viene distribuito uniformemente sulla tela della macchina continua, in modo da formare un foglio di carta dello spessore e della densità desiderata. Lo spessore e la densità della carta sono regolati attraverso un sistema automatizzato, gestito da un operatore in un'apposita cabina di comando, disposta in adiacenza alla macchina continua, nella quale sono ubicati i quadri di comando.

Il foglio di carta, così formato, subisce una prima aspirazione dell'acqua in eccesso prima del processo di disidratazione termico che avverrà nella seccheria.

In seccheria il foglio viene essiccato tramite cilindro surriscaldato da vapore acqueo e tramite cappe di soffiaggio ed aspirazione appositamente ubicate.

Il cilindro monolucido, è un recipiente rotante a pressione riscaldato internamente da vapore d'acqua. È installato sulle fiancate della macchina continua ed è libero di ruotare intorno al proprio asse per mezzo di due cuscinetti calettati sugli alberi e, con l'aiuto di "cappe aerotermiche", provvede all'essiccazione della carta.

Nel cilindro monolucido viene introdotto vapore d'acqua (vapore saturo) ad una pressione massima di 10Bar (145psi) ed una temperatura corrispondente di circa 184°C (365°F) (dati di progetto). Il vapore è distribuito uniformemente all'interno del monolucido grazie a fori eseguiti sul tirante interno.

Il nastro di carta avvolge la superficie esterna del manto per circa ¾ della circonferenza. In questo percorso avviene il processo di essiccazione della carta dovuto a due azioni:

1. Scambio termico dovuto al contatto della carta con la superficie del monolucido riscaldata dal vapore interno;

2. Soffio di aria calda da parte delle "cappe aerotermiche" che avvolgono il cilindro;

Il primo scambio termico provoca una condensazione del vapore. Un sistema di estrazione condensa installato all'interno del cilindro, estrae il liquido condensato. La differenza di pressione (Δp) fra interno cilindro ed esterno, permette alla condensa di defluire al collettore di scarico.

Tramite delle raschie, il foglio essiccato viene staccato dalla superficie del cilindro ed avvolto, per mezzo

dell'arrotolatore, su appositi tamburi di acciaio, ottenendo in questo modo, le bobine grezze o bobine madri.

All'uscita della seccheria il foglio di carta viene analizzato in continuo per verificare che la grammatura sia conforme alle specifiche della commessa.

A questo punto il foglio viene avvolto, per mezzo dell'arrotolatore, su appositi tamburi di acciaio, ottenendo in questo modo, le bobine grezze.

Ribobinatrice (RIB)

Tale reparto, è in diretta comunicazione con i reparti macchina continua e magazzino prodotto finito.

L'attività svolta all'interno di questo reparto consiste nella trasformazione delle bobine grezze in uscita dall'arrotolatore della macchina continua in bobine finite.

La bobina grezza, avvolta su di un tamburo di acciaio, viene sollevata e trasportata, tramite carroponte, alla macchina ribobinatrice, la quale provvede a riavvolgere ordinatamente la carta su apposite anime di cartone formando bobine finite delle dimensioni desiderate.

Durante la fase di riavvolgimento, tramite appositi coltelli da taglio, è possibile predeterminare le dimensioni della bobina in uscita dalla macchina.

La bobina così prodotta, viene scaricata dalla ribobinatrice ed inviata alla macchina fasciatrice, che provvede ad imballarla per mezzo di un film plastico.

Il prodotto ottenuto viene trasferito al magazzino prodotti finiti, per mezzo di carrelli elevatori a pinze.

Magazzino prodotti finiti (MAG)

Il magazzino prodotti finiti è il reparto in diretta comunicazione con il reparto di allestimento dove vengono stoccati i prodotti che saranno poi destinati alla movimentazione verso la cartotecnica e/o i clienti.

I prodotti finiti sono trasferiti nel corpo di fabbrica indicato nella planimetria generale con la lettera E.

La movimentazione del prodotto finito, avviene tramite carrello elevatore dotato di apposite pinze.

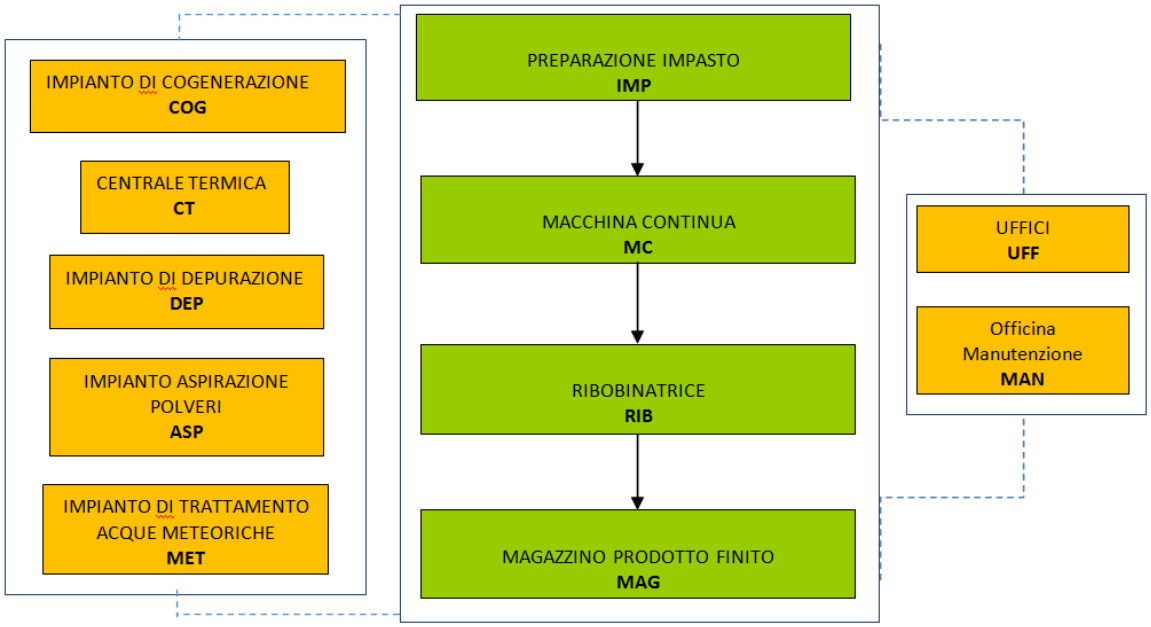


Figura1-Schema ablocchi del processo

B.3 QUADROAMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Cartiera Confalone S.p.A. sono localizzate nei punti di emissione (indicati come nella tabella sottostante) e dovute alle seguenti lavorazioni.

Le principali caratteristiche delle suddette emissioniin atmosfera sono indicate in Tabella 9.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase / blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm³/h]		Inquinanti					
							Tipologia	*Dati emissivi*		*Ore di funz.to*	*Limiti*	
					autorizzata	misurata		*Concentr. [mg/Nm³]*	*Flusso di massa [kg/h]*		*Concentr. [mg/Nm³]*	*Flusso di massa [kg/h]*
1	**H1**	COG	Impianto di cogenerazione (Scarico finale e di by-pass recupero caldaia)	---	20.440	---	NOx	94	-	24	95	-
							CO	113	-	24	240	-
							Polveri	50	-	24	50	-
3	**H2**	CT	Caldaia (8 ton/h)	---	7.480	---	NOx	100	-	24	100	-
							Polveri	5	-	24	5	-
4	**H3**	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
5	**H4**	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
6a	**H5**	MC	Impianto Nebbie Macchina Continua	MIST	47.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-

6b	**H6**	MC	Impianto Polveri Macchina Continua	ASP	47.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
6c	**H7**	RIB	Impianto Polveri Ribobinatrici	ASP	84.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
9	**H8**	MC	Bruciatori Cappe Aerotermiche Macchina Continua	SCR	14.000	---	NOx	100	-	24	100	-
							Polveri	5	-	24	5	-

Tabella 9 – Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Cartiera Confalone S.p.A.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento delle acque reflue derivanti dal processo produttivo, pertanto scarica in condotta fognaria recapitante all'impianto di depurazione di Mercato San Severino.

Le emissioni dello scarico sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel punto di scarico finale che è presente all'interno dello stabilimento.

Le acque meteoriche sono scaricate, previo trattamento in impianto di prime pioggie, nel Torrente Solofrana.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC	**N° Scarico finale**	**Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)**	**Flusso di massa**	**Unità di misura**
6.1b	S1	Azoto (Totale espresso come N)	310	*kg/a*
6.1b	S1	Fosforo (Totale espresso come P)	144	*kg/a*
6.1b	S1	Arsenico (As) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Cadmio (Cd) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Cromo (Cr) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	29	*kg/a*
6.1b	S1	Rame (Cu) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Mercurio (Hg) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Nichel (Ni) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Piombo (Pb) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Zinco (Zn) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	11	*kg/a*
6.1b	S1	Dicloroetano-1,2 (DCE) Totale	3	*kg/a*
6.1b	S1	Diclorometano (DCM) Totale	3	*kg/a*
6.1b	S1	Cloroalcani (C10-13) Totale	0	*kg/a*
6.1b	S1	Esaclorobenzene (HCB) Totale	0	*kg/a*
6.1b	S1	Esaclorobutadiene (HCBD) Totale	0	*kg/a*
6.1b	S1	Esaclorocicloesano (HCH) Totale	0	*kg/a*
6.1b	S1	Composti organici alogenati Totale (espressi come AOX)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX) Totale (espressi come somma dei singoli composti)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Difeniletere bromato Totale (espresso come bromo Br)	0	*kg/a*
6.1b	S1	Composti organostannici Totale (espressi come stagno Sn)	3	*kg/a*
6.1b	S1	Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) Somma dei 6 IPA di Borneff	3	*kg/a*
6.1b	S1	Fenoli Totale (espressi come C)	9	*kg/a*
6.1b	S1	Carbonio organico totale espresso come C o COD/3	5220	*kg/a*
6.1b	S1	Cloruri Totale (espressi come Cl)	38160	*kg/a*
6.1b	S1	Cianuri Totale (espressi come CN)	4	*kg/a*
6.1b	S1	Fluoruri Totale (espressi come F)	144	*kg/a*

Tabella 10 - Principalicaratteristiche degli scarichi delle acque reflue nel collettore fognario

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Montoro (AV) ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01 marzo 1991.

La Cartiera Confalone ha consegnato la documentazione previsionale di impatto acustico, dalla quale si evince il rispetto dei limiti di legge.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs.105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazionedelle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Cartiera Confalone S.p.A., delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.1 b).

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE La BAT prevede l'attuazione e il rispetto di un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.1-**1a**	Impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado		**Applicabile**	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-**1b**	Definizione di una politica ambientale che include miglioramenti continui dell'installazione da parte della direzione		**Applicabile**	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-**1c**	Pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti		**Applicabile**	Predisposizione annuale documento "Obiettivi e programmi per la qualità e l'ambiente", in cui sono elencati tutti gli obiettivi, le azioni e le risorse economiche connessi alla conformità legislativa degli aspetti connessi al SGQA.

8.1.1-**1d**	Attuazione di procedure, in particolare rispetto a: 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;		**Applicabile**	Il SGQA include i seguenti documenti: i. "Organigramma" e "Mansionari" ii. "Gestione delle risorse umane" iii. "Gestione della documentazione" iv. "Gestione della produzione" v. "Gestione della manutenzione" vi. "Gestione delle emergenze" vii. "Prescrizioni legali" e "Elenco delle prescrizioni applicabili" e "Scadenziario"
8.1.1-**1e**	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		**Applicabile**	Il SGQA include i seguenti documenti: i. "Verifiche Ispettive Interne" ii. "Gestione delle Non Conformità, Azioni correttive e preventive" iii. "Rapporto di non conformità" iv. "Verifiche ispettive interne" e "Programma annuale di Audit", "Piano e rapporto di Audit", "Check List di Audit 14K"
8.1.1-**1f**	Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace		**Applicabile**	Il SGQA include i seguenti documenti: "Ordine del giorno e verbale del riesame"
8.1.1-**1g**	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite		**Applicabile**	Predisporre "Politica per la qualità e l' ambiente" all'interno del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente, che è una dichiarazione d'impegno da parte della direzione del rispetto dei principi di tutela ambientale.
8.1.1-**1h**	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		**Applicabile**	In occasione della redazione del SGQA verrà predisposta apposita procedura riguardante la dismissione di linee di produzione e del complesso industriale.
8.1.1-**1i**	Applicazione periodica di un'analisi comparativa settoriale		**Applicabile**	In occasione della redazione del SGQA verrà predisposta apposita procedura che formalizzi l'analisi comparativa settoriale (benchmarking)

GESTIONE DEI MATERIALI E BUONA GESTIONE 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.				
8.1.2-**2a**	Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi		**Applicabile**	Predisporre procedura "Gestione degli approvvigionamenti" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente che descrive le modalità adottate per selezionare, qualificare e monitorare i fornitori al fine di garantire che i materiali ed i servizi acquistati siano rispondenti ai requisiti stabiliti.
8.1.2-**2b**	Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche		**Applicabile**	Verrà effettuata l'analisi input-output con inventario chimico mensile dei prodotti in giacenza. Per ogni prodotto sarà presente la relativa scheda di sicurezza con le relative proprietà tossicologiche.

8.1.2-**2c**	Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito	Il ricorso alle sostanze chimiche sarà ristretto al solo utilizzo di additivi per umidoresistenza ed amidi. I quantitativi di sostanze chimiche sono ridotti necessariamente entro i limiti consentiti per la destinazione di uso del prodotto (igienico-sanitario).	**Applicabile**	
8.1.2-**2d**	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	Non vengono utilizzate sostanze pericolose come agenti di dispersione o di pulizia contenenti etossilato di nonilfenolo o tensioattvi (vedi scheda F prodotta in sede d'istanza AIA)	**Applicabile**	
8.1.2-**2e**	Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui		**Applicabile**	Predisporre Istruzione Operativa "Gestione sostanze pericolose" e Istruzione Operativa "gestione delle emergenze" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente con lo scopo di definire sia i profili di responsabilità del personale che le modalità operative da adottarsi in caso di eventi accidentali.
8.1.2-**2f**	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		**Applicabile**	Predisporre Istruzione Operativa "Gestione sostanze pericolose" e Istruzione Operativa "gestione delle emergenze" all'interno del Sistema Integrato per la gestione della Qualità e l'Ambiente con lo scopo di definire sia i profili di responsabilità del personale che le modalità operative da adottarsi in caso di eventi accidentali.
8.1.2-**2g**	Progettazione adeguata dei sistemi di conduttura e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire		**Applicabile**	Progettazione esecutiva pendenze e condutture

Nota: Le BAT 3 e 4 tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

GESTIONE DELL'ACQUA E DELLE ACQUE REFLUE 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.3-**5a**	Monitoraggio e ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua: *(Applicabilità generale)*	I quantitativi idrici in ingresso vengono monitorati con frequenza mensile. Sono stabiliti indicatori di prestazione all'interno del Sistema di Gestione Ambientale riportati nel P. M. & C.	**Applicabile**	
8.1.3-**5b**	Valutazione delle opzioni di ricircolo dell'acqua *(Applicabilità generale)*	Le acque di processo vengono inviate dalla macchina continua in una vasca di raccolta da cui una parte viene inviata al pulper ed una parte all'impianto di depurazione. A valle dell'impianto di depurazione una parte va allo scarico ed una parte viene reimmessa nel processo (pompe, spruzzi, diluizione impasto, ecc.	**Applicabile**	
8.1.3-**5c**	Bilanciamento tra grado di chiusura dei cicli e potenziali effetti negativi; eventuali attrezzature supplementari *(Applicabilità generale)*	Non è possibile la totale chiusura dei circuiti idrici poiché ciò comprometterebbe il ciclo di lavorazione dal punto di vista chimico-fisico. Viene installato un misuratore in continuo sulla condotta di ricircolo per la misura di temperatura, pH e conducibilità.	**Applicabile**	

8.1.3-**5d**	Separazione delle acque meno contaminate isolandole dalle pompe per la generazione del vuoto e riutilizzo *(Applicabilità generale)*	Le acque utilizzate dalle pompe a vuoto provengono dalle acque depurate.	**Applicabile**	
8.1.3-**5e**	Separazione dell'acqua di raffreddamento pulita dalle acque di processo contaminate e riutilizzo *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Installazione di torre evaporativa
8.1.3-**5f**	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 ristrutturazioni di ampia portata. 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*	Non è possibile la totale chiusura dei circuiti idrici poiché ciò comprometterebbe il ciclo di lavorazione dal punto di vista chimico-fisico. Viene installato un misuratore in continuo sulla condotta di ricircolo per la misura di temperatura, pH e conducibilità.	**Applicabile**	
8.1.3-**5g**	Trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo *(Applicabilità generale)*	Il ricircolo e l'utilizzo dell'acqua di processo è possibile per mezzo di un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico in linea con l'impianto produttivo.	**Applicabile**	

CONSUMO ED EFFICIENZA ENERGETICI 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.4-**6a**	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 *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.1.4-**6b**	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 riciclaggio 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 applicabile**	I quantitativi di produzione di tali rifiuti sono minimi tali da non giustificare i costi di trasporto ad impianti fuori Regione per il recupero energetico.
8.1.4-**6c**	Copertura della domanda di vapore ed energia dei processi produttivi per quanto possibile per mezzo della cogenerazione di calore ed energia (CHP) *Applicabile ai nuovi impianti e in caso di ristrutturazioni di ampia portata dell'impianto energetico. L'applicabilità negli impianti esistenti può essere limitata dalla disposizione della cartiera e dallo spazio disponibile*	Prevista l'installazione dell'impianto di cogenerazione	**Applicabile**	
8.1.4-**6d**	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*	Prevista l'installazione di impianti per il recupero di energia termica cogeneratore, recuperatore vapore cappe, ecc.)	**Applicabile parzialmente**	
8.1.4-**6e**	Uso di termocompressori *Applicabile agli impianti nuovi ed esistenti, per tutti i tipi di carta e per i patinatori, a condizione che la pressione del vapore sia costante*	Presente termocompressore	**Applicabile**	
8.1.4-**6f**	Isolamento dei raccordi delle tubazioni per vapore e condensato *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione esecutiva isolamento
8.1.4-**6g**	Uso di sistemi sottovuoto per la disidratazione efficienti sotto il profilo energetico *(Applicabilità generale)*	Presenti pompe del vuoto ad alta efficienza.	**Applicabile**	
8.1.4-**6h**	Uso di motori, pompe e agitatori elettrici ad alta efficienza *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Installazione di motori IE2 e IE3

8.1.4-**6i**	Uso di inverter per ventilatori, compressori e pompe *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.1.4-**6j**	Allineamento dei livelli di pressione del vapore con le esigenze reali *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	

EMISSIONI MALEODORANTI 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
I-ODORI CONNESSI ALLA CHIUSURA DEI CICLI				
8.1.5-**7Ia**	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	Gli impianti in generale sono progettati e realizzati in maniera tale da evitare tempi di ritenzione prolungati, zone morte o aree di scarsa miscelazione nei circuiti idrici e nelle pertinenti unità, per evitare depositi non controllati e il decadimento e la decomposizione dei materiali organici e biologici	**Applicabile**	
8.1.5-**7Ib**	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	E' previsto l'utilizzo di biocida (Scheda F)	**Applicabile**	
8.1.5-**7Ic**	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		**Applicabile**	
II- ODORI GENERATI DAL TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE E DALLA MANIPOLAZIONE DEI FANGHI, PER EVITARE DI CREARE CONDIZIONI ANAEROBICHE				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.5-**7IIa**	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 applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIb**	Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIc**	Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IId**	Adeguato funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIe**	Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIf**	Stoccaggio delle acque reflue nelle vasche di contenimento non oltre il tempo necessario; tenere vuote le vasche di contenimento		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.5-**7IIg**	Se si fa uso di essiccatori di fanghi, trattare i gas dell'essiccatore termico con abbattitori e/o biofiltraggio (filtri al compost)		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

8.1.5-**7IIh**	Evitare le torri di raffreddamento ad aria per gli effluenti delle acque non trattate, preferendo l'applicazione di scambiatori di calore a piastre		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

MONITORAGGIO DEI PARAMETRI CHIAVE DELLE EMISSIONI IN ARIA E ACQUA La BAT prevede di monitorare i parametri chiave di processo secondo la tabella di seguito.				
PARAMETRI DI PROCESSO IN ACQUA E ARIA				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.6-**8I**	Monitoraggio continuo di pressione temperature, ossigeno, CO e contenuto di vapore acqueo nei gas reflui dei processi di combustione *(Frequenza del monitoraggio In continuo)*		**Applicabile**	
8.1.6-**8II**	Monitoraggio continuo di portata, temperatura e Ph dell'acqua di scarico *(Frequenza del monitoraggio In continuo)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-**8II**	Monitoraggio periodico di tenore di P e N nella biomassa, indice volumetrico dei fanghi, contenuto eccessivo di ammoniaca e ortofosfati nell'effluente nonché controlli microscopici della biomassa *(Frequenza del monitoraggio Periodico)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-**8II**	Monitoraggio continuo del flusso volumetrico e contenuto di CH4 dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue *(Frequenza del monitoraggio In continuo)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera
8.1.6-**8II**	Monitoraggio periodico contenuto di H2S e CO2 dei biogas prodotti dal trattamento anaerobico delle acque reflue *(Frequenza del monitoraggio Periodico)*		**Non applicabile**	riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera

Nota: Le BAT 9a, 9b e 9c pari 1 e 2 e 9d tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI IN ARIE E ACQUA La BAT consiste nel monitorare e misurare le emissioni atmosferiche come indicato di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.6-**9c**	TRS (compreso H2S) periodico per emissioni diffuse da fonti diverse (per esempio linea della fibra, serbatoi, vasche raccoglitrucioli ecc.) e gas debolmente odorigeni residui		**Non applicabile**	La tecnologia adottata, non è riscontrabile tra quelle elencate nella colonna "Fonte dell'emissione" della precedente tabella
8.1.6-**10a**	Monitoraggio giornaliero, anche semplificato di Domanda chimica di ossigeno (COD) o carbonio organico totale(TOC)	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10b**	Controllo settimanale di BOD5 or BOD7	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10c**	Controllo giornaliero di solidi totali sospesi (TSS)	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10d**	Controllo settimanale di azoto totale	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10e**	Controllo settimanale di fosforo totale	PMeC	**Applicabile parzialmente**	
8.1.6-**10g**	Controllo bimestrale AOX – alogenuri.Non applicabile agli impianti che dimostrino di non generare né aggiungere AOX attraverso additivi chimici e materie prime.		**Non applicabile**	Nel processo non vengono nè generati, nè aggiunti AOX
8.1.6-**10h**	Controllo annuale di metalli rilevanti (per esempio Zn, Cu, Cd, Pb, Ni)	PMeC	**Applicabile**	

MONITORAGGIO DELLE EMISSIONI DIFFUSE La BAT consiste nel monitorare regolarmente e valutare le emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo da fonti rilevanti				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.6-**11**	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 raccoglitrucioli ecc.) con misurazioni dirette		**Non applicabile**	Nel processo non vengono generate emissioni diffuse di composti ridotti dello zolfo

GESTIONE DEI RIFIUTI Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero», con una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.7-**12a**	Raccolta differenziata delle diverse tipologie dei rifiuti (compresa la separazione e la classificazione dei rifiuti pericolosi) *(Applicabilità generale)*	Scheda I e Tavola V	**Applicabile**	
8.1.7-**12b**	Accorpamento delle di idonee tipologie di residui per ottenere miscele che possono essere utilizzate meglio *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La miscelazione dei rifiuti non è consentita
8.1.7-**12c**	Pretrattamento dei residui di lavorazione prima del riutilizzo o del riciclo *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Il pretrattamento dovrebbe essere oggetto di specifica autorizzazione per la gestione dei rifiuti
8.1.7-**12d**	Recupero dei materiali e riciclo dei residui di lavorazione in loco *(Applicabilità generale)*	I cascami di produzione vengono riciclati al pulper	**Applicabile**	
8.1.7-**12e**	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)*	Per un utilizzo esterno al sito, l'applicabilità dipende dalla disponibilità di terzi.	**Non applicabile**	Fermo restando i limitati quantitativi prodotti con contenuto organico, gli unici due impianti di recupero energetico attivi in Italia sono presenti in Lombardia ed Umbria.
8.1.7-**12f**	Utilizzo esterno dei materiali *(Subordinatamente alla disponibilità di terzi)*		**Applicabile**	I rifili prodotti, qualora in eccesso, possono essere utilizzati all'esterno come sottoprodotti
8.1.7-**12g**	Pretrattamento dei rifiuti prima dello smaltimento *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Il pretrattamento dovrebbe essere oggetto di specifica autorizzazione per la gestione dei rifiuti

EMISSIONI IN ACQUA Per ridurre le emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.8-**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.	Non vengono utilizzati additivi di processo ad elevato contenuto di Azoto e Fosforo (Scheda F)	**Applicabile**	
8.1.8-**14a**	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento primario (fisico-chimico)	Impianto di depurazione chimico-fisico	**Applicabile**	
8.1.8-**14b**	Riduzione degli inquinanti in acqua mediante trattamento secondario (biologico)		**Non Applicabile**	Il trattamento biologico avviene nell'impianto di depurazione consortile di mercato S. Severino prima dello scarico
8.1.8-**15**	Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario		**Applicabile**	Limitatamente al recupero delle fibre attraverso filtrazione.
8.1.8-**16a**	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante progettazione ed esercizio adeguati dell'impianto di trattamento biologico		**Non applicabile**	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione

8.1.8-**16b**	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante controllo regolare della biomassa attiva		**Non applicabile**	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione
8.1.8-**16c**	Riduzione degli inquinanti in acqua da trattamento biologico mediante adeguamento dell'apporto di nutrienti (azoto e fosforo) al fabbisogno effettivo della biomassa attiva		**Non applicabile**	Per la tipologia di acque reflue derivanti dal processo produttivo non si necessita di trattamenti biologici di depurazione

EMISSIONI SONORE 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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.9-**17a**	Programma di fonoriduzione *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17b**	Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici *(Applicabilità generale 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)*		**Applicabile**	
8.1.9-**17c**	Tecniche operative e gestionali negli edifici in cui si trovano attrezzature rumorose *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17d**	Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.1.9-**17e**	Uso di attrezzature a basse emissioni sonore e fonoriduttori applicati alle attrezzature e ai condotti *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17f**	Isolamento dalle vibrazioni *(Applicabilità generale)*	Gli impianti sono collocati all'interno dei capannoni industriali che ne attutiscono le vibrazioni	**Applicabile**	
8.1.9-**17g**	Insonorizzazione degli edifici *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non necessaria
8.1.9-**17h**	Abbattimento del rumore *(Applicabilità generale nei nuovi impianti. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere può essere limitato dalla mancanza di spazio)*		**Non Applicabile**	Lo studio previsionale dell'impatto acustico non ha evidenziato punti di criticità tali da dover prevedere l'abbattimento del rumore oltre la normale prassi

Nota: Le BAT 17i e 17j tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

DISMISSIONI Per evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione, la BAT prevede di seguire le tecniche generali riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.1.9-**18a**	Evitare di interrare serbatoi e condotti in fase di progettazione o conoscerne e documentarne l'ubicazione		**Applicabile**	
8.1.9-**18b**	Fornire istruzioni relative al processo di svuotamento di attrezzature, vettori e condotti		**Applicabile**	SGQA
8.1.9-**18c**	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		**Applicabile**	prevista per legge (D.M. 272/14)
8.1.9-**18d**	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		**Applicabile**	prevista per legge (comma 6 bis Articolo 29sexies D. Lgs. 152/2006): l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.

8.1.9-**18e**	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		**Applicabile**	prevista per legge (comma 6 bis Articolo 29sexies D. Lgs. 152/2006): l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.

Nota: Le BAT da 19 a 41 tipicamente sono applicabili unicamente alla produzione di paste di legno per carta e non vengono quindi riportate in questo elenco.

Nota: Le BAT da 42 a 46 riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento relative allo specifico settore della PRODUZIONE DI CARTA A BASE DI CARTA DA RICICLARE

Le tabelle seguenti riassumono lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento relative allo specifico settore della PRODUZIONE DI CARTA A BASE DI FIBRE VERGINI E DELLA PRODUZIONE DI CARTE SPECIALI, in aggiunta a quelle indicate come applicabili a tutte le produzioni di carta.

ACQUE REFLUE ED EMISSIONI IN ACQUA Per ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ** **
8.6.1-**47a**	Ottimizzare la progettazione e la costruzione di serbatoi e tine *(Applicabile ai nuovi impianti e agli impianti esistenti in caso di importante ammodernamento)*		**Applicabile**	Progettazione esecutiva
8.6.1-**47b**	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche *(Applicabilità generale)*	Previsto un processo di recupero di fibre tramite flottazione e filtri a sabbia.	**Applicabile**	
8.6.1-**47c**	Ricircolo dell'acqua *(Applicabilità generale I materiali disciolti organici, inorganici e colloidali possono limitare il riutilizzo dell'acqua nella sezione di conduzione)*	Previsto un processo di parziale ricircolo dell'acqua	**Applicabile**	
8.6.1-**47d**	Ottimizzazione degli spruzzi (showers)nelle macchine continue *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ** **
8.6.1-**48a**	Miglioramento della pianificazione della produzione della carta *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48b**	Gestione dei cicli per adeguarsi ai cambi di produzione *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48c**	Impianto di trattamento delle acque reflue pronto a far fronte ai cambi di produzione *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48d**	Adeguamento del sistema dei fogliacci e della capacità delle tine *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48e**	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)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
8.6.1-**48f**	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)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carte speciali
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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ** **

8.6.1-**49a**	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti (*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 cambiamenti nella patinatura o* *se le diverse formule di colore della patinatura sono incompatibili*)		**Non applicabile**	La cartiera non produce carta patinata o colorata
8.6.1-**49b**	Pretrattamento degli acque di patinatura *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	La cartiera non produce carta patinata o colorata
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.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.6.1-**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.		**Applicabile**	

EMISSIONI IN ATMOSFERA				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.6.1-**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.		**Non applicabile**	Per la tipologia di lavorazioni (non si produce carta patinata o colorata) e di emissioni in atmosfera derivanti dal processo produttivo

PRODUZIONE RIFIUTI 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).				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.6.2-**52a**	Recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche *(Applicabilità generale)*	È previsto che i fiocchi, composti da fibre, provenienti dalla fase di flottazione vengano reimmessi in tina impasto invece di essere avviati a smaltimento	**Applicabile**	
8.6.2-**52b**	Sistemi di ricircolo dei fogliacci *(Applicabilità generale)*	È previsto che gli scarti di lavorazione siano reinviati alla fase di spappolamento	**Applicabile**	
8.6.2-**52c**	Recupero delle patine/ riciclo dei pigmenti		**Non applicabile**	La cartiera non produce carta colorata
8.6.2-**52d**	Riutilizzo delle fibre nei fanghi generati dal trattamento primario delle acque reflue *(L'applicabilità può essere limitata da esigenze di qualità del prodotto)*		**Non applicabile**	Trattamento primario della sedimentazione non presente

CONSUMI ED EFFICIENZA ENERGETICI Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica, la BAT consiste nell'usare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Riferimento BREF	**BAT**	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
8.5.3-**53a**	Tecniche di vaglio a risparmio energetico (progettazione ottimizzata del rotore, filtri e operazione di vaglio) *(Applicabile alle nuove cartiere e in caso di ristrutturazioni di ampia portata)*		**Non Applicabile**	

8.5.3-**53b**	Raffinazione secondo le migliori pratiche con recupero del calore prodotto dai raffinatori *(Applicabile alle nuove cartiere e in caso di ristrutturazioni di ampia portata)*		**Non Applicabile**	
8.5.3-**53c**	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)*		**Non applicabile**	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (*tissue*)
8.5.3-**53d**	Recupero del vapore condensato e uso di sistemi efficienti di recupero del calore dall'aria esausta *(Applicabilità generale)*	Presente impianto di recupero per condensa del vapore proveniente dal cilindro monolucido e dalla cappe di essiccazione	**Applicabile**	
8.5.3-**53e**	Riduzione dell'uso diretto di vapore mediante un'attenta integrazione di processo, per esempio «pinchanalysis» *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	
8.5.3-**53f**	Raffinatori ad alta efficienza *(Applicabile ai nuovi impianti)*		**Applicabile**	Motori IE3 RF2
8.5.3-**53g**	Ottimizzazione delle modalità operative dei raffinatori esistenti (per esempio riduzione dei requisiti di potenza «senza carico») *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Motori IE3 RF2
8.5.3-**53h**	Progettazione ottimizzata dei sistemi di pompaggio, dei dispositivi di controllo variabile della velocità del motore delle pompe, degli azionamenti a trazione diretta *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53i**	Tecnologie di raffinazione di ultima generazione *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53j**	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)*		**Non applicabile**	Non applicabile alla carta per uso igienico-sanitario (tissue)
8.5.3-**53k**	Sistema sottovuoto ottimizzato (turboventilatori anziché pompe ad anello liquido) *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Turboventilatori non adeguati per la tipologia di impianto.
8.5.3-**53l**	Ottimizzazione della generazione e manutenzione della rete di distribuzione *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53m**	Ottimizzazione del recupero del calore, del sistema d'aerazione e dell'isolamento *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53n**	Uso di motori altamente efficienti (EFF1) *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53o**	Preriscaldamento dell'acqua degli spruzzi mediante scambiatore di calore *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva
8.5.3-**53p**	Uso del calore di scarto per essiccare i fanghi o miglioramento della biomassa disidratata *(Applicabilità generale)*		**Non applicabile**	Non viene utilizzato nessun processo di produzione di calore dai rifiuti
8.5.3-**53q**	Recupero del calore proveniente da soffianti assiali (se del caso) per l'aria in ingresso delle cappe di seccheria *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Attraverso scambiatore di calore
8.5.3-**53r**	Recupero del calore proveniente dall'aria esausta della cappa Yankee tramite torre di percolazione *(Applicabilità generale)*		**Applicabile**	Progettazione meccanica esecutiva tramite Scrubber
8.5.3-**53s**	Recupero del calore proveniente dall'aria calda esausta dei forni a infrarossi *(Applicabilità generale)*		**Non Applicabile**	Non previsti forni ad infrarossi

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Aziendaè tenuta arispettare le prescrizionidelpresente quadro, dove non altrimentispecificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti punti di emissioni, dovuti alle seguenti lavorazioni:

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Sezione L.1: EMISSIONI										
N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata[Nm^3/h]		Inquinanti			
							Tipologia	*Ore di funz.to*	*Limiti*	
					autorizzata	misurata			*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
1	**H1**	COG	Impianto di cogenerazione (Scarico finale e di by-pass recupero caldaia)	---	20.440	---	NOx	24	95	-
							CO	24	240	-
							Polveri	24	50	-
3	**H2**	CT	Caldaia (8 ton/h)	---	7.480	---	NOx	24	100	-
							Polveri	24	5	-
4	**H3**	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	24	50	-
5	**H4**	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	24	50	-
6a	**H5**	MC	Impianto Nebbie Macchina Continua	MIST	47.000	---	Polveri TOT	24	50	-
6b	**H6**	MC	Impianto Polveri Macchina Continua	ASP	47.000	---	Polveri TOT	24	50	-
6c	**H7**	RIB	Impianto Polveri Ribobinatrici	ASP	84.000	---	Polveri TOT	24	50	-
9	**H8**	MC	Bruciatori Cappe Aerotermiche Macchina Continua	SCR	14.000	---	NOx	24	100	-
							Polveri	24	5	-

Tabella 11 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152 e dal D.M.25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n.4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistemadi abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valorelimite di emissione

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Cartiera Confalone S.p.A. è presente uno scarico idrico derivante dalla depurazione delle acque reflue che l'azienda effettua.

Le acque meteoriche, prima di confluire nel collettore fognario, sono trattate in un impianto di prima pioggia.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale,ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità deireflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Montoro e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per ilriciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

L'azienda, deve garantire il rispetto dei valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Montoro, con riferimento alla legge 447/1995.

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.
Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.
Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Montoro (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la
- formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Montoro (AV), alla Provincia di AV e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato Y1 .

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'AIA, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Montoro (AV) e al dipartimento ARPAC di Avellino territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA

Premessa

La Cartiera Confalone opera a Maiori (SA) nell'industria cartaria per la produzione di carte per uso domestico, igienico e sanitario da fibra vergine (cellulosa). Con oltre 50 anni di attività, l'azienda negli ultimi anni ha vissuto il rapido susseguirsi di profondi ed articolati cambiamenti nell'ambito normativo e del panorama tecnologico, che hanno portato alla consapevolezza di dover delocalizzare l'attività in un'area con più ampi spazi, per avere a disposizione idonee superfici finalizzate al deposito di materie prime e semilavorati e/o prodotti e alla realizzazione di utili infrastrutture di servizio.

Detta società, infatti, ha partecipato a due bandi pubblici per l'assegnazione di lotti del Piano per gli Insediamenti Produttivi del comune di Montoro (AV), addivenendo alla sottoscrizione di apposite convenzioni di cessione della proprietà dei suoli (subordinate alla realizzazione delle opere di infrastrutturazione) dell'area del lotto A e del lotto B della zona PIP in località Torchiati – Chiusa, III Lotto Stralcio, così come definito nella delibera di Giunta Comunale n. 58 del 28 febbraio 2012. L'area di interesse deriva dall'accorpamento di molteplici lotti previsti nel progetto generale del PIP, approvato con DCC n. 39 del 15.11.04, finalizzato, come si legge nella delibera n. 58/12, all'insediamento di grandi aziende.

La società ha già uno stabilimento di cartotecnica sita a Montoro (AV), ex Montoro Inferiore, e la realizzazione della nuova cartiera nello stesso comune migliorerebbe enormemente la logistica aziendale.

Pertanto la società Cartiera Confalone SpA intende realizzare una nuova cartiera per la produzione di carte per uso domestico, igienico e sanitario da fibra vergine (cellulosa) nel comune di Montoro (AV), loc. Torchiati-Chiusa, nell'area PIP dello stesso.

Detta attività di cartiera, ovvero gli "6.1. Impianti industriali destinati alla fabbricazione: b) carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno" sono soggetti all'autorizzazione integrata ambientale ai sensi dell'art. 6 comma 13 lettera a) del D.Lgs. 152/2006, rientrando nella categoria d'impianti cosiddetti IPPC di cui all' Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006.

Localizzazione

Il nuovo complesso industriale della Cartiera Confalone S.p.A. verrà localizzato nella Zona P.I.P. del Comune di Montoro (AV) alla frazione Torchiati-Chiusa, località Starza.

La zona PIP dell'ex-comune di Montoro Superiore è localizzata nella parte orientale dell'area comunale, al confine con l'ASI di Solofra ed a ridosso del raccordo autostradale Salerno – Avellino, nella frazione Torchiati-Chiusa.

Stralcio Googlemap

Stralcio Google Earth

.

Descrizione del processo produttivo

Le materie prime utilizzate per la produzione della carta "tissue" sono principalmente rappresentate da fogli di cellulosa pura confezionati in balle (Figura 1). Le tipologie di cellulosa utilizzate possono essere di due tipi: cellulosa a fibra lunga e cellulosa a fibra corta. Oltre alla cellulosa pura vengono utilizzati, sebbene in percentuale minore, altri prodotti identificati con il nome commerciale di plate e cupstock (rifili di piatti e bicchieri di carta) ed il rifilo, identificato come sottoprodotto, della cartotecnica di Montoro.

La cellulosa, il plate ed il cupstock vengono approvvigionati principalmente dall'America ed in percentuale minore dall'Europa.

Figura 1

In base alla tipologia ed alle caratteristiche meccaniche desiderate per il prodotto finito, le varie tipologie di materie prime vengono miscelate in maniera controllata per realizzare una vera e propria ricetta specifica per il prodotto da realizzare.

Al fine di migliorare la resistenza meccanica di alcune tipologie di carta, all'impasto possono essere aggiunti prodotti ausiliari opportunamente dosati in maniera controllata nelle varie fasi del processo.

Il ciclo produttivo dell'attività di cartiera può essere così schematizzato:

PREPARAZIONE IMPASTO

Il processo operativo inizia con la movimentazione, dalle aree di stoccaggio, delle balle di cellulosa pura e dei prodotti affini mediante appositi carrelli elevatori.

Le balle vengono posizionate su di un apposito nastro trasportatore, che le riversa in batch nella vasca dello spappolatore (Pulper), dove confluirà una certa quantità d'acqua, che in combinazione con l'azione meccanica di una girante, realizza la trasformazione della materia prima in pasta di carta. La pasta di carta, ovvero l'impasto, viene prima pompato in una tina di stoccaggio e poi inviato alle unità di raffinazione che provvederanno a conferirgli le caratteristiche adatte per l'ingresso in macchina continua.

MACCHINA CONTINUA

In tale fase avviene la trasformazione dell'impasto, proveniente tramite sistema di pompaggio dal reparto "preparazione impasto", in un foglio continuo di carta disidratata ed essiccata.

L'impasto viene distribuito uniformemente sulla tela della macchina continua, in modo da formare un foglio di carta dello spessore e della densità desiderata. Lo spessore e la densità della carta sono regolati attraverso un sistema automatizzato, gestito da un operatore in un'apposita cabina di comando, disposta in adiacenza alla macchina continua, nella quale sono ubicati i quadri di comando.

Il foglio di carta, così formato, subisce una prima aspirazione dell'acqua in eccesso prima del processo di disidratazione termico che avverrà nella seccheria.

In seccheria il foglio viene essiccato tramite cilindro surriscaldato da vapore acqueo e tramite cappe aerotermiche appositamente ubicate.

All'uscita della seccheria il foglio di carta viene analizzato in continuo per verificare che la grammatura sia conforme alle specifiche della commessa.

A questo punto il foglio viene avvolto, per mezzo dell'arrotolatore, su appositi tamburi di acciaio, ottenendo in questo modo, le bobine grezze.

RIBOBINATRICE (ALLESTIMENTO)

L'attività svolta all'interno di questo reparto consiste nella trasformazione delle bobine grezze in uscita dall'arrotolatore della macchina continua in bobine finite.

La bobina grezza, avvolta su di un tamburo di acciaio, viene sollevata e trasportata, tramite carroponte, alla macchina ribobinatrice, la quale provvede a riavvolgere ordinatamente la carta su apposite anime di cartone formando bobine finite delle dimensioni desiderate.

Durante la fase di riavvolgimento, tramite appositi coltelli da taglio, è possibile predeterminare le dimensioni della bobina in uscita dalla macchina.

La bobina così prodotta, viene scaricata dalla ribobinatrice ed inviata alla macchina fasciatrice, che provvede ad imballarla per mezzo di un film plastico.

Il prodotto ottenuto viene trasferito al magazzino prodotti finiti, per mezzo di carrelli elevatori a pinze.

MAGAZZINO PRODOTTI FINITI

Nel magazzino prodotti finiti vengono stoccate le bobine di prodotto finito (Figura 2) che saranno poi destinate alla movimentazione verso i clienti finali. La movimentazione del prodotto finito avviene tramite carrello elevatore dotato di apposite pinze.

Figura 2

IMPIANTO DI COGENERAZIONE

La centrale di cogenerazione è destinata alla produzione combinata e simultanea di energia elettrica ed energia termica, sotto forma di acqua calda e vapore saturo, necessarie al funzionamento dello stabilimento.

L'impianto consente l'ottimizzazione dal punto di vista dell'efficienza energetica, recuperando:

-l'energia termica messa a disposizione come calore contenuto nei dei gas di scarico del motore sotto forma di vapore saturo;

-l'energia termica da dissipare sul circuito olio lubrificante;

-l'energia termica da dissipare sul circuito camicie del motore (jacket water);

-l'energia termica da dissipare sul circuito Intercooler.

CENTRALE TERMICA

Per la produzione aggiuntiva di energia termica, qualora necessaria, sarà prevista una caldaia a tubi da fumo, destinata alla produzione del vapore necessario alla macchina continua per l'essicazione della carta.

IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE REFLUE

Lo stabilimento sarà dotato di impianto di depurazione delle acque di processo di tipo chimico-fisico a flottazione. L'impianto provvede, attraverso un processo di flocculazione, alla raccolta di tutte le particelle più minute di materiale cellulosico al fine di reimmetterle nel ciclo produttivo unitamente ad una certa quantità d'acqua. In adiacenza alla vasca, sarà collocato un gruppo di pompaggio con dosatore temporizzato che provvede all'immissione nel ciclo di depurazione di flocculanti necessari a velocizzare il processo.

Al termine del processo di flottazione si otterrà un fango surnatante, costituito da fibre di cellulosa, che sarà ricircolato interamente all'interno dello spappolatore (Pulper – Preparazione Impasto).

Le acque in uscita dall'impianto di flottazione, invece, saranno inviate ad un impianto a filtri a sabbia che consentirà di migliorare l'efficienza del processo depurativo consentendo un ulteriore recupero delle fibre cellulosiche di piccole dimensioni, ancora presenti nelle acque.

Un impianto di depurazione così realizzato consente di ottenere una percentuale di chiusura del ciclo delle acque variabile dal 15% al 30%, con conseguente riduzione del prelievo di acqua da pozzo e tutela della risorsa idrica.

IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE

Considerata la presenza di aree scoperte impermeabilizzate e delle coperture, sarà opportunamente dimensionato un impianto di trattamento delle acque meteoriche o di prima pioggia. Per acque di prima pioggia si intendono i primi 5 mm di acqua per ogni evento meteorico e per ogni metro quadrato di superficie impermeabile dotata di rete drenante. Ai fini del calcolo delle portate si stabilisce che tale quantitativo di acqua raggiunge la superficie in 15 minuti.

Le fasi che caratterizzano l'impianto di trattamento delle acque meteoriche sono: scolmatura; dissabbiatura; disoleazione. Le fasi saranno attuate all'interno delle vasche di scolmatura, sedimentazione e disoleazione.

ASPIRAZIONE POLVERI

Al fine di eliminare le polveri che si generano in macchina continua e nel reparto ribobinatrice, lo stabilimento sarà dotato di impianti di aspirazione e filtrazione delle polveri.

La rimozione delle polveri dai locali produttivi consente la riduzione sia del rischio di incendio e sia della dispersione delle polveri nell'ambiente interno ed esterno.

Le polveri aspirate saranno interamente ricircolate in testa alla produzione in modo da non generare rifiuti dalla fase di aspirazione, ottenendo nel contempo un ulteriore recupero di fibra nell'impasto.

Impatti ambientali

Di seguito vengono esposti sinteticamente gli impatti ambientali, compreso le misure adottate per la loro gestione e minimizzazione.

SUOLO

Preventivamente alla realizzazione del complesso industriale sono state effettuate indagini ambientali volte ad accertare l'assenza di eventuali contaminazioni del suolo preesistente tramite opportuni sondaggi geognostici/ambientali, prelevando campioni di terreno indisturbati sottoposti ad analisi chimiche di laboratorio.

In fase di esercizio, i piazzali di transito e le aree di movimentazione e stoccaggio saranno dotati di pavimentazione industriale, circostanza che minimizza i rischi di introduzione di sostanze nel suolo evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'acqua svolge un ruolo di primaria importanza nel ciclo produttivo della cartiera in quanto viene impiegata quale mezzo di movimentazione e distribuzione delle fibre che vanno poi a formare la trama del foglio di carta.

L'acqua viene inoltre utilizzata come fluido di scambio termico, a varie temperature, sotto forma di vapore, di acqua calda ed acqua di raffreddamento.

Al fine di un uso efficiente dell'acqua necessaria al processo produttivo, si prevede una chiusura del circuito spinto al massimo compatibilmente con le esigenze di processo, prevedendo così il riutilizzo delle acque di processo e determinando un duplice vantaggio: si ottiene sia una riduzione dei consumi di risorse idriche, con conseguente riduzione dei reflui di processo, sia un risparmio di materia prima, derivante dal fatto che le acque di processo contengono, in sospensione, quantitativi apprezzabili di fibre e di sostanze di carica riutilizzabili in testa al processo produttivo.

SCARICHI IDRICI

Le principali fonti di acque reflue in uscita dallo stabilimento sono le acque di processo, le acque dei servizi igienici e le acque meteoriche di dilavamento.

I reflui derivanti dal ciclo produttivo della cartiera saranno inviati all' impianto di depurazione di stabilimento dove saranno trattati e successivamente reintrodotti nel ciclo produttivo in misura di circa il 15%. Pertanto lo scarico, già depurato e conforme ai limiti previsti dalla normativa vigente, verrà convogliato nel collettore ATO esistente con recapito finale all'impianto di depurazione di Mercato San Severino in località Costa, solo per la quantità di acqua che eccede le necessità produttive.

Considerata la presenza di aree scoperte pavimentate e delle coperture saranno realizzati, come illustrato in precedenza, impianti di trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia per lo scarico delle stesse in corpo idrico superficiale.

Oltre ai reflui di processo ed alle acque meteoriche di dilavamento saranno generati reflui derivanti dal metabolismo umano provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi. Tali reflui saranno convogliati in pubblica fognatura.

RIFIUTI

I principali rifiuti generati dalla produzione della carta sono costituiti da imballaggi metallici, imballaggi in carta e cartone, imballaggi in plastica e scarti di fibre di carta.

Differenti tipologie potranno essere prodotte a seguito di operazioni di manutenzione – ordinaria o straordinaria – o a fronte di particolari esigenze operative.

Tutti i rifiuti prodotti saranno gestiti in accordo alla vigente legislazione in materia ambientale.

Tra gli aspetti ambientali positivi derivanti dalla gestione dei rifiuti vi è il riutilizzo dei ritagli e dei rifili provenienti dalle operazioni di allestimento all'interno del processo produttivo. Tale aspetto è da considerarsi ambientalmente positivo per due ordini di motivi: uno in termini di risparmio delle quantità di materia prima utilizzate, soprattutto di quella derivante dalla cellulosa pura; l'altro in termini di utilizzo di una tecnologia pulita che, in quanto tale, recupera buona parte dei propri scarti di produzione.

I rifiuti assimilabili agli urbani, quali i rifiuti prodotti dalle attività di ufficio, mensa e spogliatoi, saranno ritirati dal servizio di raccolta comunale nei giorni previsti per la specifica tipologia (umido, carta e cartone, multimateriale, indifferenziato).

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il processo di produzione è soggetto alla produzione di fumi di ossidi di azoto, comunque in quantità ben al di sotto dei limiti di legge, dovute principalmente ai processi di combustione per fornire la necessaria energia termica ed elettrica.

A questi si aggiungono le emissioni di polveri di carta, che saranno abbattute da impianti di aspirazione delle polveri.

Ai camini saranno sempre garantiti e rispettati i limiti previsti dalla normativa in materia ambientale.

Inoltre tutte le emissioni saranno costantemente monitorate dall'azienda, anche mediante analisi specifiche degli inquinanti affidate a laboratorio specializzato esterno.

RUMORE

Per la valutazione del rumore generato dallo stabilimento è stata effettuata la valutazione previsionale dell'impatto acustico per verificare la compatibilità delle emissioni generate dallo stabilimento con i limiti di emissione ed immissione previsti dal Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Montoro, che ha avuto esito negativo. Saranno, in ogni caso, monitorati nel tempo i livelli di rumore generato.

ENERGIA

L'attività di cartiera è un'attività definita "energivora" in quanto necessità di una notevole quantità di energia elettrica e termica per il proprio funzionamento.

Al fine di ottimizzare i consumi energetici e conseguire gli obiettivi di efficienza energetica, verranno considerate le migliori tecniche disponibili indicate nelle BAT (Best Available Technologies o MTD – Migliori Tecniche Disponibili) di efficienza energetica ed in quelle del settore cartario.

A tal fine è prevista la realizzazione di un impianto di cogenerazione, alimentato a gas naturale, che andrà a soddisfare gran parte dei fabbisogni energetici, sia termici che elettrici, dello stabilimento.

Inoltre saranno utilizzati motori elettrici di ultima generazione che consentiranno di ottenere un alto grado di efficienza e risparmio energetico.

Monitoraggio ambientale

L'attività di cartiera rientra nell'elenco delle attività IPPC. La normativa sull'IPPC subordina l'attività degli impianti industriali che presentano un elevato potenziale di inquinamento ad una particolare autorizzazione pubblica denominata Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), che racchiude in un unico atto amministrativo il permesso alle emissioni in aria, acqua, suolo e che viene rilasciata solo nel rispetto di precise prescrizioni ambientali dalla Regione Campania–UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino a valle di una o più sedute di Conferenze di Servizi in cui saranno invitati a partecipare ed esprimere i propri pareri ed osservazioni i seguenti Enti: ARPAC, ASL, Provincia, Comune di Montoro, Soprintendenza Archeologia, Belle Arti e

Paesaggio, Genio Civile, Autorità di Bacino, ATO Calore Irpino ed Università del Sannio, dipartimento di ingegneria, per il parere tecnico della UOD Regione Campania.

I principali documenti previsti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale e che ne fanno parte integrante sono il Piano di Monitoraggio e Controllo e la Valutazione Integrata Ambientale recante le migliori tecniche disponibili da adottare per l'esercizio dell'impianto.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'AIA. Esso rappresenta infatti un valido strumento per le attività sinteticamente elencate di seguito:

-Raccolta dei dati per la verifica della buona gestione degli aspetti ambientali, come emissioni in atmosfera, scarichi idrici, rifiuti, utilizzo di risorse naturali ed energetiche;

-Verifica della buona gestione dell'impianto;

-Verifica delle prestazioni e dell'efficacia delle Migliori Tecnologie Disponibili adottate.

Gli esiti del Piano di Monitoraggio e Controllo saranno inviati annualmente alla Regione ed all'ARPAC per la verifica della conformità ambientale, secondo quanto prescritto dall'AIA, e saranno facilmente accessibili al pubblico tramite il sito regionale.

Nella Valutazione Integrata Ambientale invece viene valutato il grado di applicazione, con le relative modalità, delle BAT di settore (Best Available Technologies o MTD – Migliori Tecniche Disponibili). Le BAT contenute nel documento in oggetto sono relative alla Decisione di Esecuzione della Commissione Europea 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.

Considerato quanto esposto in precedenza l'intero complesso industriale sarà realizzato in accordo a quanto previsto dalle vigenti normative ambientali, urbanistiche e paesaggistiche.

Inoltre, sia durante la fase di realizzazione che durante la gestione dell'intero complesso industriale, saranno attuate tutte le misure necessarie a controllare e minimizzare ogni possibile rischio di inquinamento al fine della salvaguardia e della tutela dell'ambiente e del territorio.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI[1]

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità]*	*[u.m.]*
1	Cellulosa	[X] mp [ ] ma [ ] ms	[X] Balle [ ] recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa pura		36.000.000	Kg
2	Plate Cup Stock	[X] mp [ ] ma [ ] ms	[x] Balle [ ] recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa		2.800.000	Kg
3	Rifili di cartotecnica (sottoprodotto)	[X] mp [ ] ma [ ] ms	[X] Balle [ ] recipienti mobili	IMP	Sol.	---	---	Cellulosa		1.200.000	Kg
4	Ausiliari per resistenza	[x] ma	[x] Serbatoio fisso	IMP	Liq.	GHS07	H 315, H319	soluzione acquosa di resina poliammino - ammide modificata con epicloridrina		960.000	Kg
5	Talco	[X] ma	[X] Sacchi	IMP	Sol. Polv.	---	---	Talco		75.000	Kg

[1] - **Nota Bene**: la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità]*	*[u.m]*
6	Preparato enzimatico	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	IMP	Liq.	GHS08	H334	Cellulase		11.000	Kg
7	Polimero anionico	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☒ recipienti mobili ☐ Sacchi	DEP	Liq.	---	---	Miscela di polimeri organici		12.000	Kg
8	Polimero cationico	☒ ma	☒ Sacchi	DEP	Sol. Pol.	---	---	Poliacrilammide cationica		15.000	Kg
9	Amido	☐ mp ☒ ma ☐ ms	☐ serbatoi ☒ recipienti mobili	IMP	Liq.	---	---	Amido		105.000	Kg
10	Distaccante	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	---	---			35.000	Kg
11	Attaccante	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	---	H412	Polimero amminico		20.000	Kg
12	Lavaggio tela e feltro	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	GHS05, GHS07, GHS09	H302, H314, H318, H400, H410	Composti di ammonio quaternario, benzil-C12-16-alchildimetil, cloruri Poly(oxy-1,2-ethanediyl), alpha-(2-propylheptyl)-omega-hydroxy- Glicol etilenico		3.500	Kg
13	Antischiuma	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	---	---	Miscela acquosa di esteri naturali ed additivi		24.500	Kg
14	Anticalcare	☒ ma	☒ recipienti mobili	MC	Liq.	GHS07	H319	Acido Idrossietilendifosfonico		15.000	Kg

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità]*	*[u.m]*
15	Anime di cartone	[X] mp	[X] bancali	RIB	Sol.	---	---	Carta e cartone		100.000	Kg
16	Film estensibile per confezionamento	[x] ma	[X] bobine	RIB - Magazzino	Sol.	---	---	Polietilene		60.000	Kg
17	SODA CAUSTICA IN SOL. AL 30%	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[ ] serbatoi [X] recipienti mobili	IMP-MC	Liq.	GHS05	H314, H290	Idrossido di sodio		800	Kg
18	ACIDO CLORIDRICO	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[ ] serbatoi [X] recipienti mobili	IMP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H314 - H335 - H290	Acido cloridrico (HCl)		600	Kg

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità]*	*[u.m.]*
19	Deossigenante – passivante per circuiti termici	[X] ma	[X] recipienti mobili	CT	Liq.	GHS05	H314	Morfolina, Cicloesilammina Dietilidrossilammina		2.800	Kg
20	Sale Marino Lavato	[X] ms	[X] Sacchi	IMP-CT	Sol.	---	---	Cloruro di sodio (NaCl)		48.000	Kg
21	Biocida	[X] ma	[X] recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H332, H317, H318	DBNPA, Acido Cloridrico		15.000	Kg
22	Biocida	[X] ma	[X] recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H302, H314, H332, H317, H318	Glicol Etilenico, DBNPA		3.000	Kg
23	Biocida	[X] ma	[X] recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS02, GHS05, GHS07	H226, H302, H314	Acqua Ossigenata, Acido Peracetico, Acido Acetico		3.000	Kg
24	Biocida	[X] ma	[X] recipienti mobili	DEP-MC	Liq.	GHS05, GHS07	H314, H317	Metilcloroisotiazolinone Metilisotiazolinone		3.000	Kg

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

N° progr.	Descrizione	Tipologia	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo	Stato fisico	Etichettatura	Indicazione di pericolo H	Composizione	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità]*	*[u.m.]*
25	POLICLORURO DI ALLUMINIO 18%	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[X] serbatoi [ ] Sacchi	DEP	Liq.	GHS05	H290, H318	Alluminio policloruro		225.000	Kg
26	Modificatore di Patina	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[X] Recipienti mobili [ ] Sacchi	MC	Liq	---	---	Miscela di sali		10.000	Kg
27	Oli lubrificanti	[ ] mp [ ] ma [X] ms	[X] Fusti [ ] Sacchi	MAN-IMP-MC-RIB	Liq	---	---	Olio minerale		10.000	Kg
28	CMC	[ ] mp [X] ma [ ] ms	[ ] Fusti [X] Sacchi	IMP	Polvere	---	---	Carbossimetilcellulosa		20.000	Kg
29	Gasolio	[X] ms	[X] Serbatoio	Gruppo elettrogeno / Motopompe antincendio	Liq.	GHS02, GHS07, GHS08, GHS09	H226 - H304 - H315 - H332 - H351 - H373 - H411	Miscela di idrocarburi		480	lt

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO[1]

Fonte	Volume acqua totale		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m^3)	Non potabile (m^3)	Potabile (m^3)	Non potabile (m^3)
Acquedotto	2.000		6	
Pozzo		470.000		1424
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

[1] - I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°	

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI											
N° Scarico finale[1]	**Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza[2]**	**Modalità di scarico[3]**	**Recettore[4]**	**Volume medio annuo scaricato**							**Impianti/-fasi di trattamento[5]**
				Anno di riferimento	***Portata media***		***Metodo di valutazione[6]***				
					m^3/g	*m^3/a*					
S1	MC	Continuo	Collettore ATO - Impianto di depurazione Mercato San Severino		1.090	360.000	☐ M	☐ C	☒ S		DEP

[1] - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;
[2] - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);
[3] - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);
[4] - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;
[5] - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;
[6] - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (**M**), potrà essere stimato (**S**), oppure calcolato (**C**) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura**: Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente efettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo**: Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

S2	Uffici	Discontinuo e Saltuario	Pubblica fognatura		4	1.300	☐ M	☐ C	☒ S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE ……					1.094	361.300	☐ M	☐ C	☒ S	

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC[7]	**N° Scarico finale**	**Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)**	**Flusso di massa**	**Unità di misura**
6.1b	S1	Azoto (Totale espresso come N)	310	kg/a
6.1b	S1	Fosforo (Totale espresso come P)	144	kg/a
6.1b	S1	Arsenico (As) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Cadmio (Cd) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Cromo (Cr) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	29	kg/a
6.1b	S1	Rame (Cu) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Mercurio (Hg) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Nichel (Ni) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Piombo (Pb) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	0	kg/a
6.1b	S1	Zinco (Zn) e composti Totale (composti inorganici e organici espressi come arsenico elementare)	11	kg/a
6.1b	S1	Dicloroetano-1,2 (DCE) Totale	3	kg/a
6.1b	S1	Diclorometano (DCM) Totale	3	kg/a
6.1b	S1	Cloroalcani (C10-13) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Esaclorobenzene (HCB) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Esaclorobutadiene (HCBD) Totale	0	kg/a

[7] - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i..0

6.1b	S1	Esaclorocicloesano (HCH) Totale	0	kg/a
6.1b	S1	Composti organici alogenati Totale (espressi come AOX)	0	kg/a
6.1b	S1	Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX) Totale (espressi come somma dei singoli composti)	0	kg/a
6.1b	S1	Difeniletere bromato Totale (espresso come bromo Br)	0	kg/a
6.1b	S1	Composti organostannici Totale (espressi come stagno Sn)	3	kg/a
6.1b	S1	Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) Somma dei 6 IPA di Borneff	3	kg/a
6.1b	S1	Fenoli Totale (espressi come C)	9	kg/a
6.1b	S1	Carbonio organico totale espresso come C o COD/3	5220	kg/a
6.1b	S1	Cloruri Totale (espressi come Cl)	38160	kg/a
6.1b	S1	Cianuri Totale (espressi come CN)	4	kg/a
6.1b	S1	Fluoruri Totale (espressi come F)	144	kg/a

Presenza di sostanze pericolose[8]		
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	☐ **SI**	☒ **NO**

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra [9].			
	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.			

[8] - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

[9] - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	**Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)**	**Superficie relativa (m^2)**	**Recettore**	**Inquinanti**	**Sistema di trattamento**
1	Piazzale e tetti Area 1	38.108	Torrente Solofrana	Materiali grossolani, Materiali in Sospensione, Idrocarburi totali	MET
2	Piazzale e tetti Area 2	33.925	Torrente Solofrana	Materiali grossolani, Materiali in Sospensione, Idrocarburi totali	MET
	DATI SCARICO FINALE	72.033	Torrente Solofrana	Materiali grossolani, Materiali in Sospensione, Idrocarburi totali	MET

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI ☐	NO ☒
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI ☐	NO ☒
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)			
Nome		Torrente Solofrana	
Sponda ricevente lo scarico[10]		[x] destra	[ ] sinistra
Stima della portata (m^3/s)	Minima		
	Media	0,02	
	Massima	40	
Periodo con portata nulla[11] (g/a)			

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	[ ] destra	[ ] sinistra
Portata di esercizio (m^3/s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km^2)	
Volume dell'invaso (m^3)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	ATO CALORE IRPINO

[10] - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

[11] - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici[12]. - RETE IDRICA E RETE ANTINCENDIO	T1
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici - ACQUE NERE	T2
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici - ACQUE BIANCHE	T3
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici - ACQUE DI LAVORAZIONE	T4
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento)[13]	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y…

Eventuali commenti

[12] - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

[13] - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «I»: RIFIUTI[1]

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza[2]	Codice CER[3]	Classificazione	Stato fisico	Destinazione[4]	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	*m^3/anno*						
Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	20	---	IMP-MC-MAN-DEP-ASP	030310	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	0	---	IMP-DEP	030311	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	0,02	---	MAN-OFF	120101	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	0	---	MAN-OFF	120103	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Limatura e trucioli di materiali plastici	0	---	MAN-OFF	120105	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Cere e grassi esauriti	0	---	MAN-OFF	120112*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Rifiuti di saldatura	0	---	MAN-OFF	120113	Non pericoloso	Solido non	Smaltimento/	---

[1] - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.
[2] - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[3] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
[4] - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

						polverulento	Recupero	
Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	0	---	MAN-OFF	120120*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	0,005	---	MAN-OFF	120121	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	0	---	MAN	130204*	Pericoloso	Liquido	Recupero/ Smaltimento	---
Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	0	---	MAN	130205*	Pericoloso	Liquido	Recupero/ Smaltimento	---
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2	---	MAN	130208*	Pericoloso	Liquido	Recupero/ Smaltimento	HP4-HP5-HP7-HP14
Imballaggi di carta e cartone	10	---	IMP-RIB-MAG-OFF-UFF	150101	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	
Imballaggi in legno	10	---	IMP-MC-RIB-MAG- OFF	150103	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	---
Imballaggi metallici	55	---	IMP	150104	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	---
Imballaggi in materiali misti	60	---	IMP-RIB-MAG-OFF-UFF	150106	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero	---
Imballaggi Contenenti residui di sostanze pericolose	0,2	---	IMP-MC-MAN-OFF	150110*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP4-HP5-HP14
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	0,008	---	MAN-OFF	150111*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP5-HP14
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,3	---	MAN-OFF	150202*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP4-HP5-HP14
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	0,001	---	MAN-OFF	150203	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---

Filtri dell'olio	0,02	---	MAN	160107*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP4-HP5-HP14
Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0	---	MAN	160114*	Pericoloso	Liquido	Recupero/ Smaltimento	---
Metalli ferrosi	0	---	MAN	160117	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Metalli non ferrosi	0	---	MAN	160118	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Plastica	0	---	MAN	160119	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	0,5	---	MAN	160121*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP14
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da 160209 e 160212	0,5	---	UFF - MAN	160213*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP14
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	0,5	---	UFF - MAN	160214	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da 160215	0,5	---	UFF - MAN	160216	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	0	---	RIB-MC-IMP-MAN-CT-DEP-MET-COG	160303*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303*	0	---	RIB-MC-IMP-MAN-CT-DEP-MET-COG	160304	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	0	---	RIB-MC-IMP-DEP-MET	160305*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305*	0	---	RIB-MC-IMP-DEP-MET	160306	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	0,5	---	IMP-MC	160507*	Pericoloso	Solido non polverulento /Liquido	Recupero/ Smaltimento	HP4
Sostanze chimiche organiche di	0	---	IMP-MC	160508*	Pericoloso	Solido non	Recupero/	---

scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose						polverulento /Liquido	Smaltimento	
Batterie al piombo	0,05	---	MAN	160601*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	HP4-HP5-HP6-HP8-HP13
Rifiuti contenenti oli	0,05	---	MAN	160708*	Pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	HP4-HP5-HP6-HP8-HP14
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	0	---	MAN	161001*	Pericoloso	Liquido	Smaltimento/ Recupero	---
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	30	---	MAN	161002	Non pericoloso	Liquido	Smaltimento/ Recupero	---
Legno	0	---	MAN	170201	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Vetro	0	---	MAN	170202	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rame, bronzo, ottone	0	---	MAN	170401	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Alluminio	0	---	MAN	170402	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Ferro e acciaio	5	---	MAN	170405	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	0,5	---	MAN	170409*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP4-HP5-HP14
Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410	0	---	MAN	170411	Non pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	0	---	MAN	170603*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	---
Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	0,01	---	MAN	170604	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	35	---	DEP	190802	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Resine a scambio ionico saturate o esaurite	0	---	IMP-CT	190905	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Carta e cartone	0	---	UFF-RIB-MC-IMP-MAN	200101	Non pericoloso	Solido non polverulento	Recupero/ Smaltimento	---
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	0,02	---	MAN	200121*	Pericoloso	Solido non polverulento	Smaltimento/ Recupero	HP4-HP5-HP14
Rifiuti prodotti dalla pulizia	0	---	MET – MAN	200306	Non pericoloso	Liquido/Fan	Recupero/	---

delle acque di scarico						goso	Smaltimento	

.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti								
Descrizione del rifiuto	**Quantità di Rifiuti**		**Tipo di deposito**	**Ubicazione del deposito**	**Capacità del deposito (m^3)**	**Modalità gestione deposito**	**Destinazione successiva**	**Codice CER[5]**
	Pericolosi	**Non pericolosi**						
	t/anno	***t/anno***						
Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	---	20	Big Bag	Piazzale esterno	5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	030310
fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	---	0	Cisternetta/Serbatoio Filtri S.	Piazzale esterno	5/20	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	030311
Limatura e trucioli di materiali ferrosi	---	0,02	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120101
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	---	0	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120103
Limatura e trucioli di materiali plastici	---	0	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120105
Cere e grassi esauriti	0	---	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120112*
Rifiuti di saldatura	---	0	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120113

[5] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	0	---	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120120*
Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	---	0,005	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	120121
Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	0	---	Cisternetta	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	130204*
Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	0	---	Cisternetta	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	130205*
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2	---	Cisternetta	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	130208*
Imballaggi di Carta e Cartone	---	10	Cassone	Piazzale esterno	24	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150101
Imballaggi in legno	---	10	Sfuso	Piazzale esterno	5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150103
Imballaggi metallici	---	55	Cassone	Piazzale esterno	24	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150104
Imballaggi in materiali misti	---	30	Cassone	Piazzale esterno	24	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150106
Imballaggi Contenenti residui di sostanze pericolose	0,2	---	Contenitori metallici ed in plastica	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150110*
Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	0,008	---	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150111*

Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,3	---	Cisternetta e/o big bag	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150202*
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	---	0,001	Contenitori e/o buste in plastica	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	150203
Filtri dell'olio	0,02	---	Contenitore in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160107*
Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0	---	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160114*
Metalli ferrosi	---	0	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160117
Metalli non ferrosi	---	0	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160118
Plastica	---	0	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160119
Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	0,5	---	Contenitori in plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160121*
Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da 160209 e 160212	0,5	---	Contenitore di plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160213*
Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	---	0,5	Contenitore di plastica/legno	Officina	0,1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160214
Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da 160215	---	0,5	Eco box/Big Bag/Contenitore in plastica	Ufficio/Area interna	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160216

Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	0	---	Cisternetta e/o big bag	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160303*
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160303*	---	0	Big Bag	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160304
Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	0	---	Cisternetta e/o big bag	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160305*
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160305*	---	0	Big Bag	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160306
Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	0,5	---	Contenitore di plastica/Serbatoi	Tettoia prodotti chimici	0,1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160507*
Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	0	---	Contenitore di plastica	Tettoia prodotti chimici	0,1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160508*
Batterie al piombo	0,05	---	Contenitore di plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160601*
Rifiuti contenenti oli	0,05	---	Contenitore di plastica	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	160708*
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	0	---	Cisternetta/vasche met.	Tettoia Filtri DEP/ MET	1/10	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	161001*
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	---	30	Cisternetta/vasche met.	Tettoia Filtri DEP/ MET	1/10	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	161002
Legno	---	0	Contenitore di plastica	Area interna/ Piazzale esterno	5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170201
Vetro	---	0	Sfuso	Area interna/ Piazzale esterno	2	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170202

Rame, bronzo, ottone	---	0	Contenitore di plastica	Area interna/ Piazzale esterno	5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170401
Alluminio	---	0	Contenitore di plastica	Area interna/ Piazzale esterno	5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170402
Ferro e acciaio	---	5	Contenitore di plastica/Cassone	Area interna/ Piazzale esterno	5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170405
Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	0,5	---	Cisternetta e big bag	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170409*
Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	0	---	Busta plastica/Contenitore plastica	Officina	0,5	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170411
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	0	---	Cisternetta	Officina	1	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170603*
Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	---	0,001	Contenitore di plastica	Area interna	2	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	170604
Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	---	35	Filtri	Tettoia Filtri DEP	20	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	190802
Resine a scambio ionico saturate o esaurite	---	0	Big Bag	Tettoia Filtri DEP	2	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	190905
Carta e cartone	---	0	Sfuso/Cassone	Piazzale esterno	24	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	200101
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	0,02	---	Cassa di legno	Officina	0,05	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	200121*
Rifiuti prodotti dalla pulizia delle acque di scarico	---	0	Cisternetta/vasche Met.	Tettoia Filtri DEP/MET	1/10	Ex art. 183 c.1 lett. bb) D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Recupero/Smaltimento	200306

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER[6]	**Descrizione rifiuto**	**Quantità**		**Localizzazione dello smaltimento[7]**	**Tipo di smaltimento[8]**
		t/anno	***m^3/anno***		

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER[9]	**Descrizione rifiuto**	**Quantità**		**Localizzazione del recupero**	**Tipo di recupero**	**Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.**	
		t/anno	***m^3/anno***			**Si/No**	**Codice tipologia**

[6] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
[7] - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).
[8] - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.
[9] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti[10]	**Estremi Allegato**
Planimetria aree gestioni rifiuti - posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	**V**

Eventuali commenti

[10] - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs. 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3 MW, ecc...);

b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante,* ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs. 152/06 e s.m.i.;

c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs. 152/06 e s.m.i.;

d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria e)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente **Cartiera Confalone SpA**	Sito di **Montoro (AV)**

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino[1]	Posizione Amm.va[2]	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza[3]	Impianto/macchinario che genera l'emissione[4]	SIGLA impianto di abbattimento[5]	Portata[Nm^3/h]		***Inquinanti***					
							Tipologia	*Dati emissivi[10]*		*Ore di funz.to[9]*	*Limiti[8]*	
					autorizzata[6]	misurata[7]		*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*		*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
1	**H1**	COG	Impianto di cogenerazione (Scarico finale e di by-pass recupero caldaia)	---	20.440	---	NOx	94	-	24	95	-
							CO	113	-	24	240	-
							Polveri	50	-	24	50	-
3	**H2**	CT	Caldaia (8 ton/h)	---	7.480	---	NOx	100	-	24	100	-
							Polveri	5	-	24	5	-
4	**H3**	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
5	**H4**	MC	Estrattori pompe del vuoto	---	10.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
6a	**H5**	MC	Impianto Nebbie Macchina Continua	MIST	47.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
6b	**H6**	MC	Impianto Polveri Macchina Continua	ASP	47.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-

[1] - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi,** le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".
[2] - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.
[3] - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[4] - Deve essere chiaramente indicata **l'origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.
[5] - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.
[6] - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.
[7] - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.
[8] - Indicare i valori limite o range previsti dalla normativa nazionale, BREF o BAT Conclusions.
[9] - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.
[10] - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare nelle note **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.

6c	**H7**	RIB	Impianto Polveri Ribobinatrici	ASP	84.000	---	Polveri TOT	50	-	24	50	-
9	**H8**	MC	Bruciatori Cappe Aerotermiche Macchina Continua	SCR	14.000	---	NOx	100	-	24	100	-
							Polveri	5	-	24	5	-

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Sono inoltre presenti:

1) Scarico di bypass Impianto Vapore e Condense Macchina Continua (esenzione ai sensi del art. 272 c. 5 D. Lgs. 152/06);
2) Scarico Impianto Vapore e Condense Macchina Continua - Safety vacue (esenzione ai sensi del art. 272 c. 5 D. Lgs. 152/06);
3) Scarico Disareatore Macchina Continua (esenzione ai sensi del art. 272 c. 5 D. Lgs. 152/06);
4) Impianto di trattamento acque di scarico industriale (esenzione ai sensi del art. 272 c. 1 D. Lgs. 152/06 - Allegato IV Parte I lettera p);
5) Gruppo elettrogeno alimentato a gasolio della potenza di 348 kW (esenzione ai sensi del art. 272 c. 1 D. Lgs. 152/06 - Allegato IV Parte I lettera dd);
6) Officina meccanica (esenzione ai sensi del art. 272 c. 1 del D. Lgs. 152/06 All. IV, parte I, lett. a).

Tali impianti non sono soggetti alla disciplina autorizzativa ai sensi dell'art. 272 c.1 e c. 5 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO[11]		
N° camino	**SIGLA**	**Tipologia impianto di abbattimento**
H5	**MIST**	**Ciclone ad umido**

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

Al fine di eliminare le nebbie che si generano in macchina continua, lo stabilimento sarà dotato di impianto di aspirazione delle nebbie realizzato tramite l'interconnessione delle seguenti unità: Ciclone ad acqua; Bocche di captazione e prelievo delle nebbie installate sulla sezione umida della macchina continua; Condotta principale di convogliamento aria umida; Elettroventilatore aspirante; Camino di scarico.

La generazione delle nebbie avviene in base a diversi meccanismi: sistemi di lavaggio ad alta e bassa pressione (showers), evaporazione dalla superfice dovuta al delta di temperatura tra sala e acqua/pasta , effetto dinamico nei cambi di direzione , poi ci sono alcuni meccanismi meno rilevanti come evaporazione dalle acque del pulper e coating . Sulla base di questi meccanismi si genera aria satura e /o sovrassatura (definita nebbia) che deve essere rimossa. La rimozione delle nebbie dai locali produttivi consente la riduzione dell'umidità nella sala macchina.

Parte della nebbia aspirata (vapore acqueo) viene recuperata sotto forma di condensa nel ciclone mediante separazione sia inerziale che gravimetrica e quindi riutilizzata nelle acque della cartiera all'interno del ciclo produttivo, parte viene immessa nell'atmosfera sotto forma di aria satura.

Nel seguito è riportata una tabella riassuntiva delle specifiche tecniche di base.

SPECIFICHE TECNICHE		
Tipo di Fluido		ARIA UMIDA
Altitudine di installazione	mt s.l.m.	100

[11] - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Portata MAX di progetto Impianto Nebbie Macchina Continua a γ1,2 Kg/m^3	m³/h	50.400 *
Sezione camino di scarico Impianto Nebbie Macchina Continua	m²	1,23
Perdita di carico (in-out impianto Nebbie)	Pa	DA DEFINIRE
Tipo separatore di gocce		CICLONE

*Le portate volumetriche nella tabella sopra sono state indicate considerando la densità dell'aria γ1,2 Kg/m^3 , che è riferita a T = 20°C e P atmosferica sul livello del mare.

Sistemi di misurazione in continuo.

Assenti

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO[11]		
N° camino	**SIGLA**	**Tipologia impianto di abbattimento**
H6	**ASP**	**Scrubber ad umido**

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

Al fine di eliminare le polveri che si generano in macchina continua e nel reparto ribobinatrice, lo stabilimento sarà dotato di impianto di aspirazione e filtrazione delle polveri realizzato tramite l'interconnessione delle seguenti unità: Ciclone ad acqua; Bocche di captazione e prelievo delle polveri; Condotta principale di convogliamento aria; • Elettroventilatore aspirante; Camino di scarico.

La rimozione delle polveri dai locali produttivi consente la riduzione sia del rischio di incendio e sia della dispersione delle polveri nell'ambiente interno ed esterno.

Le polveri aspirate saranno ricircolate all'interno della produzione (in testa) in modo da non generare rifiuti dalla fase di aspirazione e contemporaneamente ottenendo un recupero

[11] - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

di fibra nell'impasto.

Nel seguito è riportata una tabella riassuntiva delle specifiche tecniche di base.

SPECIFICHE TECNICHE			
Tipo di Fluido		ARIA UMIDA	
Titolo aria (medio)	Kg H_2O / Kg d.a.	ARIA SATURA	
Altitudine di installazione	mt s.l.m.	100	
Portata MAX di progetto a γ1,2 Kg/m^3	m³/h	50.400*	
Sezione camino di scarico	m²	1,76	
Perdita di carico (in-out impianto dust)	Pa	DA DEFINIRE	
Concentrazione di materiale particellare – Polvere di carta		Entrata	60-80 mg/m³ (stima)
		Uscita	10 mg/m³
% materiale particolato con dimensione ≥ 10 µm (proveniente dalla macchina Tissue)	Pa	Dipende dalle caratteristiche della carta, indicativamente 50%	
Portata acqua	Lt/min	Range 600-800	
Pressione acqua	Bar	3-4	
Tipo di abbattitore		VENTURI SCRUBBER	
Forma geometrica della gola Venturi		RETTANGOLARE	
Sezione della gola Venturi	m²	DA DEFINIRE	
Velocità aria attraverso la gola Venturi	m/s	DA DEFINIRE	
Velocità aria camino di estrazione	m/s	Range 10-20	
Temperatura aria allo scarico in atmosfera	°C	Mediamente 30-40 (dipende da temperatura acqua e atmosferica estate/inverno)	
Tipo separatore di gocce		CICLONE	

*Le portate volumetriche nella tabella sopra sono state indicate considerando la densità dell'aria γ1,2 Kg/m^3 , che è riferita a T = 20°C e P atmosferica sul livello del mare.

Sistemi di misurazione in continuo.

Assenti

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO[11]		
N° camino	**SIGLA**	**Tipologia impianto di abbattimento**
H7	**ASP**	**Scrubber ad umido**

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

Al fine di eliminare le polveri che si generano in macchina continua e nel reparto ribobinatrice, lo stabilimento sarà dotato di impianto di aspirazione e filtrazione delle polveri realizzato tramite l'interconnessione delle seguenti unità: Ciclone ad acqua; Bocche di captazione e prelievo delle polveri; Condotta principale di convogliamento aria; • Elettroventilatore aspirante; Camino di scarico.

La rimozione delle polveri dai locali produttivi consente la riduzione sia del rischio di incendio e sia della dispersione delle polveri nell'ambiente interno ed esterno.

Le polveri aspirate saranno ricircolate all'interno della produzione (in testa) in modo da non generare rifiuti dalla fase di aspirazione e contemporaneamente ottenendo un recupero di fibra nell'impasto.

Nel seguito è riportata una tabella riassuntiva delle specifiche tecniche di base.

SPECIFICHE TECNICHE

[11] - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Tipo di Fluido		ARIA UMIDA	
Titolo aria (medio)	Kg H_2O / Kg d.a.	ARIA SATURA	
Altitudine di installazione	mt s.l.m.	100	
Portata MAX di progetto a γ1,2 Kg/m^3	m³/h	90.000*	
Sezione camino di scarico	m²	2,54	
Perdita di carico (in-out impianto dust)	Pa	DA DEFINIRE	
Concentrazione di materiale particellare – Polvere di carta		Entrata	60-80 mg/m³ (stima)
		Uscita	10 mg/m³
% materiale particolato con dimensione ≥ 10 µm (proveniente dalla macchina Tissue)	Pa	Dipende dalle caratteristiche della carta, indicativamente 50%	
Portata acqua	Lt/min	Range 600-800	
Pressione acqua	Bar	3-4	
Tipo di abbattitore		VENTURI SCRUBBER	
Forma geometrica della gola Venturi		RETTANGOLARE	
Sezione della gola Venturi	m²	DA DEFINIRE	
Velocità aria attraverso la gola Venturi	m/s	DA DEFINIRE	
Velocità aria camino di estrazione	m/s	Range 10-20	
Temperatura aria allo scarico in atmosfera	°C	Mediamente 30-40 (dipende da temperatura acqua e atmosferica estate/inverno)	
Tipo separatore di gocce		CICLONE	

*Le portate volumetriche nella tabella sopra sono state indicate considerando la densità dell'aria γ1,2 Kg/m^3 , che è riferita a T = 20°C e P atmosferica sul livello del mare.

Sistemi di misurazione in continuo.

Assenti

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
H8	**SCR**	**Scrubber ad umido**

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

Al fine di riscaldare le acque di processo e , secondariamente, di eliminare le polveri che vengono aspirate dal sistema di asciugamento , lo stabilimento sarà dotato di impianto di umidificazione flusso aria calda e contestuale scambio termico tra le particelle di acqua che vengono riscaldate e il flusso aria che viene raffreddato. Secondariamente vengono anche parzialmente abbattute le particelle di polvere aspirate durante il processo. Il sistema risulta costituito da Scrubber con banco di nebulizzazione acqua integrato .

SPECIFICHE TECNICHE			
Tipo di Fluido		ARIA UMIDA	
Titolo aria (medio)	Kg H2O / Kg d.a.	ARIA SATURA	
Altitudine di installazione	mt s.l.m.	100	
Portata MAX di progetto a γ1,2 Kg/m^3	m³/h	14.000	
Sezione camino di scarico	m²	0,71	
Perdita di carico (in-out impianto dust)	Pa	DA DEFINIRE	
Concentrazione di materiale particellare – Polvere di carta		Entrata	-
		Uscita	10 mg/m³
% materiale particolato con dimensione ≥ 10 µm (proveniente dalla macchina Tissue)	Pa	Dipende dalle caratteristiche della carta, indicativamente 50%	
Portata acqua	Lt/min	Range 600-800	
Pressione acqua	Bar	3-4	
Tipo di abbattitore		VENTURI SCRUBBER	
Forma geometrica della gola Venturi		RETTANGOLARE	
Sezione della gola Venturi	m²	DA DEFINIRE	

Velocità aria attraverso la gola Venturi	m/s	DA DEFINIRE
Velocità aria camino di estrazione	m/s	Range 10-20
Temperatura aria allo scarico in atmosfera	°C	Mediamente 30-40 (dipende da temperatura acqua e atmosferica estate/inverno)
Tipo separatore di gocce		CICLONE

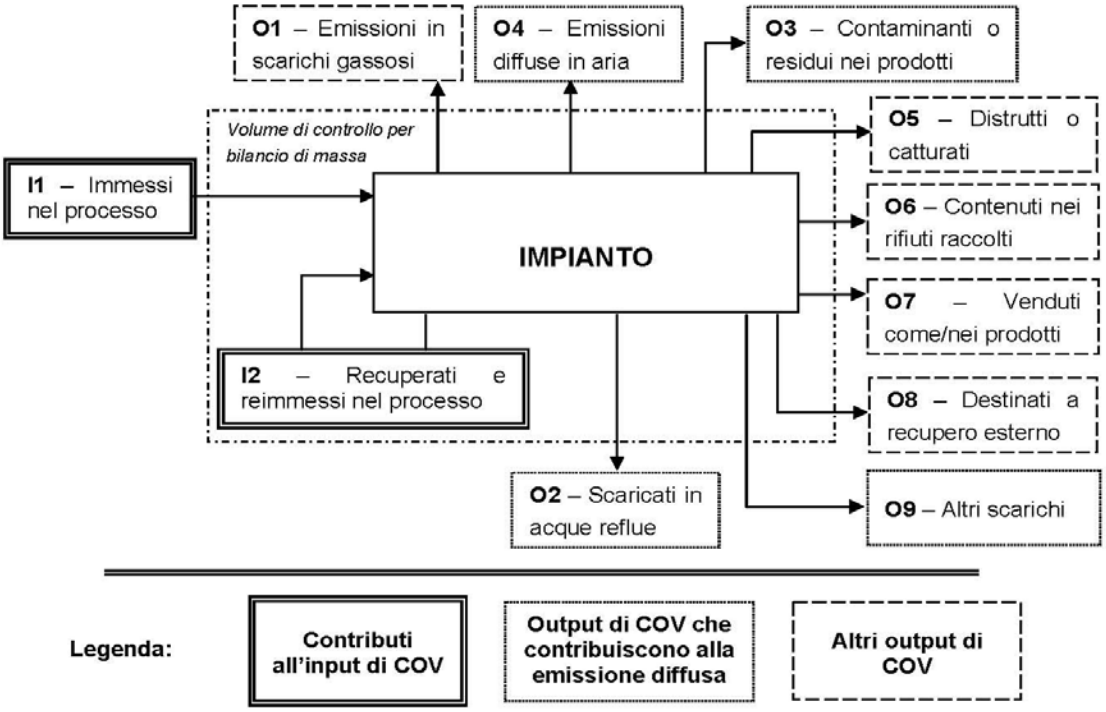
*Le portate volumetriche nella tabella sopra sono state indicate considerando la densità dell'aria γ1,2 Kg/m^3 , che è riferita a T = 20°C e P atmosferica sul livello del mare.

Sistemi di misurazione in continuo.

Assenti

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI[12]

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da *kg C/h* a *kg COV/h* e viceversa:

kg COV/h = [(peso molecolare Miscela)(kg C/h)]/ [peso C medio nella miscela di solventi]*

kg C/h = [(peso C medio nella miscela)(kg COV/h)]/ [peso molecolare Miscela]*

[12] - La presente Sezione dovrà essere compilata **solo** dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

PERIODO DI OSSERVAZIONE[13]	Dal ____ al _____
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] *(Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)*	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] *(Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)*	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] *(Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)*	

INPUT[14] E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I_1 *(solventi organici immessi nel processo)*	
I_2 *(solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)*	
$I=I_1+I2$ *(input per la verifica del limite)*	
$C=I_1-O_8$ *(consumo di solventi)*	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI *Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04*	(tonn/anno)
O_1[15] *(emissioni negli scarichi gassosi)*	
O_2 *(solventi organici scaricati nell'acqua)*	
O_3 *(solventi organici che rimangono come contaminanti)*	
O_4 *(emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)*	
O_5 *(solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)*	
O_6 *(solventi organici nei rifiuti)*	
O_7 *(solventi organici nei preparati venduti)*	
O_8 *(solventi organici nei preparati recuperati per riuso)*	
O_9 *(solventi organici scaricati in altro modo)*	

[13] - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

[14] - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

[15] - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm^3]	
Valore limite di emissione convogliata[16] [mg/Nm^3]	

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo[17]	
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04	**(tonn/anno)**
☐ **F=I1-O1-O5-O6-O7-O8**	
☐ **F=O2+O3+O4+O9**	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa[18] [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo *Punto 5, lett. b) all'Allegato IV, DM 44/04*	**(tonn/anno)**
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni[19]	X
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato)[20]	……

Eventuali commenti

[16] - Indicare il valore riportato nella 4ª colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs. 152/06 e s.m.i..
[17] - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.
[18] - Indicare il valore riportato nella 5ª colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs. 152/06 e s.m.i..
[19] - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.
[20] - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art. 275 del D.lgs. 152/06 e s.m.i..

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI[1]

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 105 del 26.06.2015	[X] NO	
	[ ] SI	[ ] notifica [ ] notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y…
	Y…

Eventuali commenti

[1] - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI [X] NO [ ]
	Se si	
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	SI [B] NO [ ] ENTRAMBE [ ]
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI [X] NO [ ]
	Se si:	
N4	È stata verificata[1] (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI [X] NO [ ]
	Se si:	
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti [X] non rispetto dei limiti [ ]
	In caso di non rispetto dei limiti	
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI [ ] NO [ ]
	Se si	
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria
	Se no:	
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI [ ] NO [ ]
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI [ ] NO [ ]
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI [ ] NO [ ]
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI [ ] NO [ ]
N11a	Se si	Allegare la documentazione

[1] - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	
N13	Classe[2] di appartenenza del complesso IPPC	Classe V - Aree prevalentemente industriali
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici[3])	Classe IV - Aree di intensa attività umana

Allegati alla presente scheda	
Relazione impatto acustica ATIS LAB S.r.l. N1	Y09

Eventuali commenti

[2] - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

[3] - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento	

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE[1]

Impianto / fase di provenienza[2]	Codice dispositivo e descrizione[3]	Combustibile utilizzato[4]		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità [Sm^3]	Potenza termica di combustione (kW)[5]	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale[6] (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
CT	Caldaia	Gas Metano	1.980.000	6.976	15.134				
MC	Bruciatore Macchina Continua	Gas Metano	3.960.000	6.000	38.720				
COG	Impianto di cogenerazione	Gas Metano	7.333.920	10.070	71.710		6.300	33.535	0
			TOTALE	**23.046**	**125.565**			**33.535**	**0**

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	2.640	[7] Usi industriali; Tensione 20 kV MT ; Potenza Impegnata 4500 kW
Energia termica		[8]

[1]- Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.
[2] - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[3] - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).
[4] - Indicare tipologie e quantitativi (in m^3/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.
[5] - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.
[6] - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).
[7] - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.
[8] - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Ditta richiedente: **Cartiera Confalone SpA**	Sito di: **Montoro (AV)**

Anno di riferimento	

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO[9]

Fase/attività significative o gruppi di esse[10]	**Descrizione**	**Energia termica consumata (MWh)**	**Energia elettrica consumata (MWh)**	**Prodotto principale della fase[11]**	**Consumo termico specifico (kWh/unità)**	**Consumo elettrico specifico (kWh/unità)**
IMP	Preparazione Impasto	----	15.840	**Impasto**	---	417
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
MC	Macchina continua	69.170	7.920	**Foglio di carta**	1.823	209
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
RIB	Ribobinatrice	---	4.752	**Bobine allestite**	---	125
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
DEP	Impianto di trattamento chimico-fisico	---	2.772	---	---	73
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
COG	Cogeneratore	---	2.043	---	---	54
		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S		☐ M ☐ C ☒ S	☐ M ☐ C ☒ S
CT	Caldaia	---	2.160	---	---	57
		☒ S	☒ S		☒ S	☒ S
MAG	Magazzino automatizzato	---	3.960	---	---	104
		☒ S	☒ S		☒ S	☒ S
TOTALI[12]		69.170	39.447		1.823	1.039

[9] - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "**M**", calcolati "**C**" o stimati "**S**".

[10] - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

[11] - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

[12] - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

Allegati alla presente scheda	
	Y…

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)[13]	Usi industriali; Tensione 20 kV MT ; Potenza Impegnata 4500 kW
Energia termica (MWh)[14]	

Eventuali commenti

[13] - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.
[14] - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

ING. BRUNO CONSOLATO Via Municipio, 113 - Montoro (AV)

COMUNE DI MONTORO

Provincia di Avellino

PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI UN COMPLESSO INDUSTRIALE NELL'AREA P.I.P. IN LOCALITA' TORCHIATI - CHIUSA 3ALOTTO STRALCIO

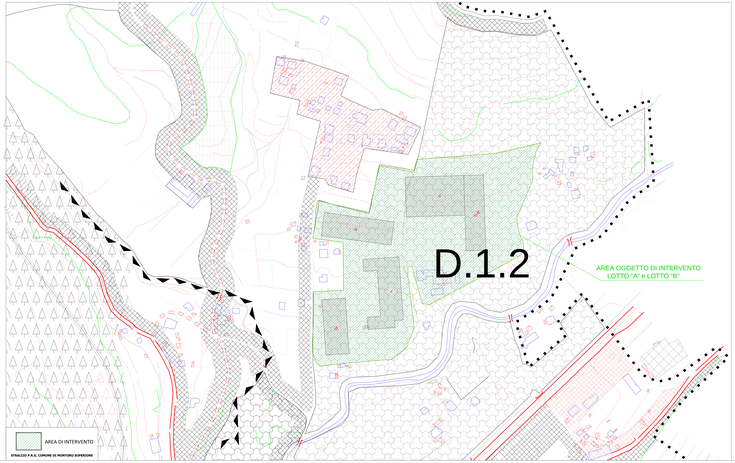
Approvazione

Tavola	P.01 - a
Scala	1 : 2000
Data	Dicembre 2015

PLANIMETRIE INQUADRAMENTO POST OPERAM

IL COMMITTENTE
CARTIERA CONFALONE S.p.A.

IL TECNICO
Ing. BRUNO CONSOLATO



LEGENDA P.R.G. COMUNE DI MONTORO

Z.T.O. D — ZONE PER INSEDIAMENTI PRODUTTIVI

- Sottozona D.1.1 per insediamenti produttivi a carattere artigianale
- Sottozona D.1.2 produttiva a carattere industriale
- Sottozona D.1.3 per attrezzature ricettive e paraindustriali
- Confine comunale

VIABILITA' SU FERRO

- ferrovia FF. SS.
- Stazione

VIABILITA' SU GOMMA

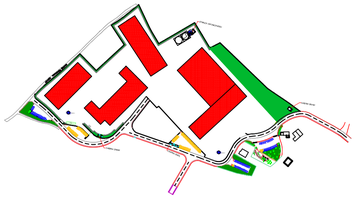
- strade esistenti
- strade esistenti da potenziare
- strade di progetto
- cortileno zona

ING. BRUNO CONSOLATO Via Municipio, 113 - Montoro (AV)

COMUNE DI MONTORO

Provincia di Avellino

PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI UN COMPLESSO INDUSTRIALE NELL'AREA P.I.P. IN LOCALITA' TORCHIATI - CHIUSA 3° LOTTO STRALCIO



Approvazione

Tavola	P 11
Scala	1 : 1000
Data	Dicembre 2015

PLANIMETRIA RETE IDRICA E RETE ANTINCENDIO

IL COMMITTENTE
CARTIERA CONFALONE S.p.A.

IL TECNICO
Ing. BRUNO CONSOLATO

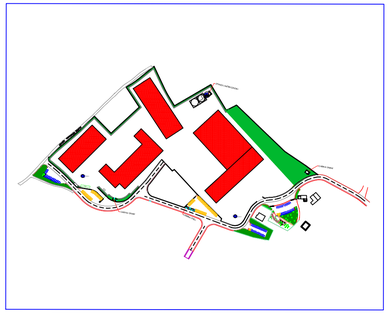
PLANIMETRIA RETE IDRICA E RETE ANTINCENDIO

ING. BRUNO CONSOLATO Via Municipio, 113 - Montoro (AV)

COMUNE DI MONTORO

Provincia di Avellino

PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI UN COMPLESSO INDUSTRIALE NELL'AREA P.I.P. IN LOCALITA' TORCHIATI - CHIUSA 3° LOTTO STRALCIO



Approvazione

Tavola	P 13
Scala	1 : 1000
Data	Dicembre 2015

PLANIMETRIA ACQUE NERE

IL COMMITTENTE
CARTIERA CONFALONE S.p.A.

IL TECNICO
Ing. BRUNO CONSOLATO

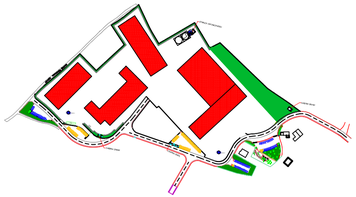
PLANIMETRIA ACQUE NERE

ING. BRUNO CONSOLATO Via Municipio, 113 - Montoro (AV)

COMUNE DI MONTORO

Provincia di Avellino

PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI UN COMPLESSO INDUSTRIALE NELL'AREA P.I.P. IN LOCALITA' TORCHIATI - CHIUSA 3° LOTTO STRALCIO



Approvazione

Tavola	P 14
Scala	1 : 1000
Data	Dicembre 2015

PLANIMETRIA ACQUE BIANCHE

IL COMMITTENTE
CARTIERA CONFALONE S.p.A.

IL TECNICO
Ing. BRUNO CONSOLATO

PLANIMETRIA ACQUE BIANCHE

LEGENDA

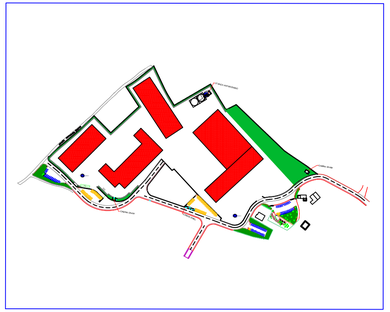
- tubazione corrugata pluviali
- tubazione corrugata piazzali
- pozzetto di ispezione / 25 -30 m
- caditoia
- pozzetto dissabbiatore
- pozzetto disoleatore
- vasca di laminazione
- pozzetto di misurazione

ING. BRUNO CONSOLATO Via Municipio, 113 - Montoro (AV)

COMUNE DI MONTORO

Provincia di Avellino

PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI UN COMPLESSO INDUSTRIALE NELL'AREA P.I.P. IN LOCALITA' TORCHIATI - CHIUSA 3° LOTTO STRALCIO



Approvazione

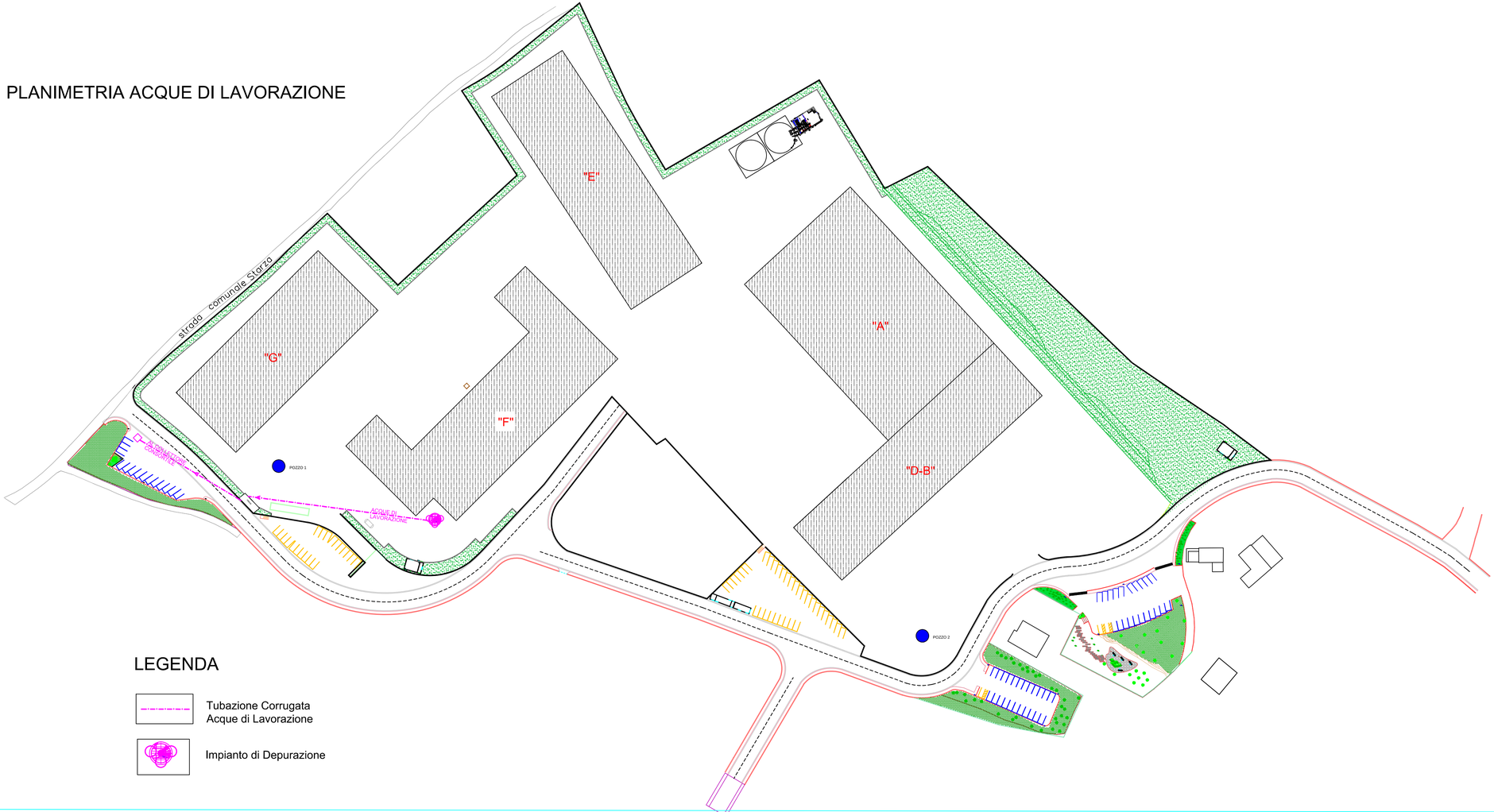
Tavola	P 15
Scala	1 : 1000
Data	Dicembre 2015

PLANIMETRIA ACQUE DI LAVORAZIONE

IL COMMITTENTE
CARTIERA CONFALONE S.p.A.

IL TECNICO
Ing. BRUNO CONSOLATO

PLANIMETRIA ACQUE DI LAVORAZIONE



LEGENDA

Tubazione Corrugata
Acque di Lavorazione

Impianto di Depurazione