

**SCHEDA "C": DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA****SEZIONE C.1 - Storia tecnico-produttiva del complesso (1,2)**

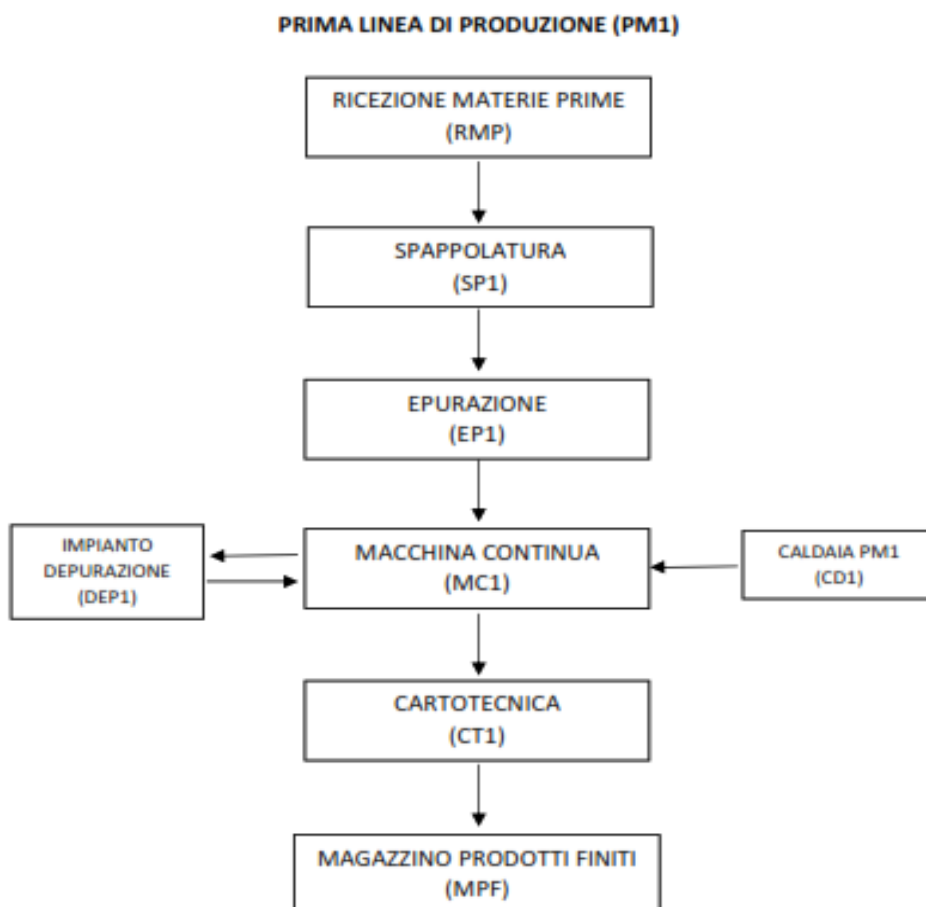
La raccolta differenziata è stata da sempre l'attività economica della famiglia Serrao ed in particolare di Umberto che, agli albori del Novecento, intravede in questo tipo di attività un forte sviluppo imprenditoriale dovuto al fatto che l'utilizzo ed il consumo della carta cresceva in modo esponenziale man mano che cresceva il benessere della popolazione.

Le mutate condizioni sociali spingono il figlio Giovanni, fine anni quaranta, a costituire un vero e proprio centro di raccolta, moderno ed industrialmente avanzato, che in breve tempo diventa punto di riferimento delle industrie della Regione Campania per lo smaltimento dei loro rifiuti cartacei.

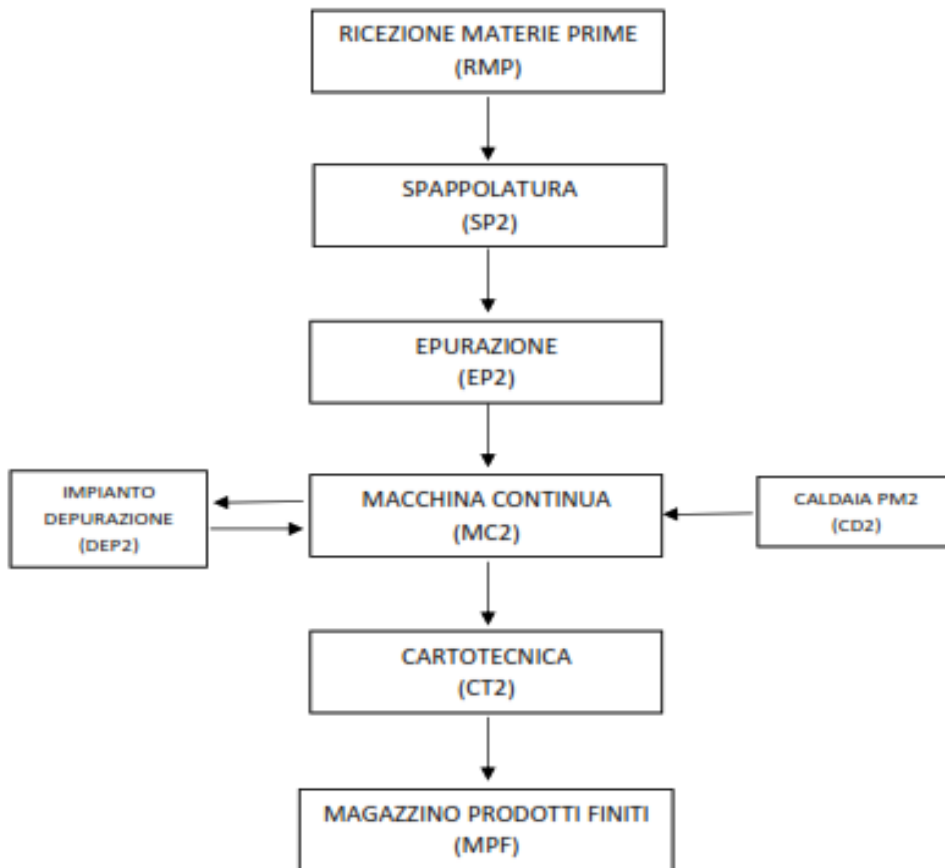
La lontananza dai centri di riciclaggio della carta, le cartiere, che per la maggior parte sono ubicate in Toscana spingono Giovanni ed i suoi figli Umberto, Gaetano e Ciro a raccogliere una sorta di sfida: la costruzione di una cartiera ad Arzano che sarà la prima, ed a tutt'oggi l'unica, nella Provincia di Napoli.

Nel 1981 avveniva lo start-up della macchina continua PM1 atta a produrre carta monolucida, riciclata, da imballo che da subito, per la sua qualità, veniva premiata dal mercato, consentendo alla cartiera di diventare un punto di riferimento del comparto.

Con il passare degli anni l'azienda in un'ottica di diversificazione, visto che il mercato del tissue prodotto con carta da macero offriva buone prospettive di sviluppo, nel 2000 installava una nuova macchina continua, la PM2, per produrre carta per uso domestico e sanitario; lo start-up del nuovo impianto avviene nel maggio 2001. Con tale configurazione, la capacità massima produttiva giornaliera dell'azienda raggiungeva 180 tonn. Il tissue di alta qualità prodotto con carta da macero si è ben presto rivelato un prodotto molto ricercato dal mercato, in contrapposizione a quelli della concorrenza fatti di pura pasta di cellulosa.

**SEZIONE C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo (3)**

## SECONDA LINEA DI PRODUZIONE (PM2)



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 rilocalizzazioni 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 valutazioni delle singole fasi del ciclo produttivo (4)****REPARTO:** Magazzino materie prime

Il Reparto Magazzino Materie Prime, è disposto all'aperto nel piazzale esterno "lato comune di Casavatore"; esso risulta totalmente recintato e completamente pavimentato con asfalto bituminoso. Al magazzino accedono esclusivamente i carrelli destinati allo scarico ed alla movimentazione dei materiali. La movimentazione del materiale in deposito viene effettuata esclusivamente con carrelli elevatori.

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Carrelli elevatori			SI	Gasolio

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Carta da macero	Carta da macero	
Anime di cartone	Anime di cartone	
Combustibile: Gasolio		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Gas combustibili (carrelli elevatori)	Non definibile
Rumore (carrelli elevatori)	

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, combustibili, 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.).

**REPARTO:** Preparazione Impasto (Linea produzione PM1 e PM2)

Il processo operativo inizia attraverso la presa ed il posizionamento, su di un apposito trasportatore nastro metallico, delle balle di cellulosa pura/cellulosa riciclata per mezzo di carrello a ragno/carrello elevatore; tali balle sono quindi portate in quota al fine di essere riversate dall'alto, nella vasca dello spappolatore; in tale vasca confluisce acqua, con lo scopo di "spappolare" la carta, con l'aiuto di un'agitatore disposto alla base della vasca. In tal modo la carta viene trasformata in pasta di carta.

Una prima epurazione della pasta di carta, da impurità macroscopiche, (filo di ferro, fili di plastica, ecc), avviene direttamente in vasca per mezzo di una griglia posta sul fondo; i corpi estranei così raccolti sono successivamente espulsi per mezzo di una macchina trommel adiacente allo spappolatore.

La pasta di carta viene quindi pompata in una prima tina di stoccaggio dove, mantenuta in agitazione continua, subisce un ulteriore ciclo di epurazione.

Successivamente, essa giunge ad un epuratore (screen one) e quindi ad una seconda tina di stoccaggio dove subisce un ulteriore processo di raffinazione, al fine di ottenere una pasta con le caratteristiche richieste per l'ingresso in 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
Carrelli Elevatori			SI	Gasolio
Spappolatore		SI		Energia elettrica
Nastro trasportatore		SI		Energia elettrica
Screen one		SI		Energia elettrica
Pressa		SI		Energia elettrica
Gruppo tamburi filtranti		SI		Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Cellulosa riciclata/cellulosa	Pasta di carta	
Refili di carta (provenienti da ribobinatrice)		
Acqua depurata		
Combustibile: Gasolio		
Energia Elettrica		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Gas combustibili (carrelli elevatori)	Q.tà scarti da pulper (t)/Q.tà carta prodotta (t) 1021,80/22.406,5 = 0,0456 (per anno 2009)
Rifiuti (Scarti da pulper, ferro, plastica, ecc.)	
Rumore (carrelli elevatori, macchine)	

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

**REPARTO:** Macchina Continua (Linea di produzione PM1)

Il processo produttivo consiste nella trasformazione della pasta di carta, proveniente dalla fase di preparazione impasto, mediante tubazioni e sistemi di pompaggio, in un nastro continuo di carta disidratato ed essiccato.

La pasta, fatta convergere nelle casse d'afflusso, è distribuita uniformemente su delle tele, dette tavole piane, in modo da formare un nastro 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 una apposita cabina adiacente alla macchina continua, nella quale sono situati i quadri di comando. Al secondo livello della cabina si trova un piccolo laboratorio all'interno del quale sono eseguite le prove fisico-chimiche sulla carta prodotta.

Il nastro, formato da pasta di carta in forma liquida, subisce una prima aspirazione dell'acqua in eccesso per mezzo delle cassette aspiranti per poi passare al giro feltri dove subisce un ulteriore processo di prosciugamento, prima di arrivare alla zona di essiccazione, costituita da un cilindro di grosso diametro (cilindro essiccatore), surriscaldato da vapore proveniente dalla caldaia.

All'uscita dal cilindro essiccatore, il nastro di carta è analizzato da una strumentazione di misura, dotata di sorgente radioattiva, per la verifica della grammatura.

Infine il nastro è avvolto per mezzo dell'arrotolatore su apposito tamburo di acciaio provvedendo così alla formazione di bobine grezze.

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Cappa di essiccazione	Tmax =550 °C	SI		Gas Metano
Macchina continua	Vmax 700m/min	SI		Energia elettrica
Sorgente radioattiva (Kr85)		SI		Energia elettrica
Gruppo pompe		SI		Energia elettrica
Carroponte			SI	Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Pasta di carta	Bobina di carta grezza	
Prodotti Chimici	Refluo liquido (da depurare)	
Vapore		
Gas Metano		
Energia Elettrica		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Emissioni in atmosfera (cappa di essiccazione PM1 Punto E2 - inquinante NO <sub>x</sub> )	Fattore di emissione complessivo: $\Sigma Q.tà (NO_x) (t)/Q.tà \text{ di carta prodotta (t)}$ $Q.tà (NO_x) = [NO_x (mg/Nm^3) \times Portata (Nm^3/h) \times Ore/anno]/1 \times 10^9$ Fattore di emissione complessivo: 12,04/44.813 = 2,69x 10 <sup>-4</sup> (Anno 2009)
Emissioni in atmosfera (sfiato pompe a vuoto PM1 Punto E5 - nessun inquinante)	
Rumore (macchina continua)	

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

**REPARTO:** Macchina Continua (Linea di produzione PM2)

Il processo produttivo consiste nella trasformazione della pasta di carta, proveniente dalla fase di preparazione impasto, mediante tubazioni e sistemi di pompaggio, in un nastro continuo di carta disidratato ed essiccato.

La pasta, fatta convergere nelle casse d'afflusso, è distribuita uniformemente su delle tele, dette tavole piane, in modo da formare un nastro 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 una apposita cabina adiacente alla macchina continua, nel quale sono situati i quadri di comando.

Il nastro, formato da pasta di carta in forma liquida, subisce una prima aspirazione dell'acqua in eccesso per mezzo delle cassette aspiranti per poi passare al giro feltri dove subisce un ulteriore processo di prosciugamento, prima di arrivare alla zona di essiccazione, costituita da un cilindro di grosso diametro (cilindro essiccatore), surriscaldato da vapore proveniente dalla caldaia.

All'uscita dal cilindro essiccatore, il nastro di carta è analizzato da una strumentazione di misura, dotata di sorgente radioattiva, per la verifica della grammatura.

Infine il nastro è avvolto per mezzo dell'arrotolatore su apposito tamburo di acciaio provvedendo così alla formazione di bobine grezze.

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Cappa di essiccazione	Tmax =500 °C	SI		Gas Metano
Macchina continua	Vmax 1800m/min	SI		Energia elettrica
Sorgente radioattiva (Kr85)		SI		Energia elettrica
Gruppo pompe		SI		Energia elettrica
Impianto aspirazione polveri		SI		Energia elettrica
Carroponte			SI	Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Pasta di carta	Bobina di carta grezza	
Prodotti Chimici	Refluo liquido (da depurare)	
Vapore		
Gas Metano		
Energia Elettrica		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Emissioni in atmosfera (cappa di essiccazione PM2 Punto E4 - inquinante NO <sub>x</sub> )	Fattore di emissione complessivo: <b>Σ Q.tà (NO<sub>x</sub>) (t)/Q.tà di carta prodotta (t)</b> Q.tà (NO <sub>x</sub> ) = [NO <sub>x</sub> (mg/Nm <sup>3</sup> ) x Portata (Nm <sup>3</sup> /h) x Ore/anno]/1x10 <sup>9</sup> .
Emissioni in atmosfera (sfiato pompe a vuoto PM2 Punto E6 - nessun inquinante)	Fattore di emissione complessivo: 5,35/44.813 = 1,19 x 10 <sup>-4</sup> (Anno 2009) Fattore di emissione complessivo: <b>Q.tà polveri (Kg)/Q.tà di carta prodotta (t)</b>
Emissioni in atmosfera impianto aspirazione polveri (Punto E7 - inquinante: polveri)	Q.tà (Polveri) = [Polveri (mg/Nm <sup>3</sup> ) x Portata (Nm <sup>3</sup> /h) x Ore/anno]/1x10 <sup>9</sup> .
Rumore (macchina continua)	Fattore di emissione complessivo: 0,466/44.813 = 1,04 x 10 <sup>-5</sup> (Anno 2020)

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

**REPARTO:** Cartotecnica (Linea di produzione PM1 e PM2)

Il processo produttivo consiste nel trasformare in prodotto finito la bobina di carta grezza in uscita dall'arrotolatore della macchina continua. La bobina grezza, prelevata dall'arrotolatore della macchina continua, per mezzo di carroponete, viene posizionata sulla macchina ribobinatrice, la quale provvede a riavvolgere ordinatamente la carta su apposite anime di cartone, formando bobine di carta di dimensioni prestabilite; infatti durante la fase di riavvolgimento, tramite appositi coltelli da taglio, è possibile predeterminare le dimensioni della bobina che si intende realizzare.

La bobina così prodotta è scaricata dalla ribobinatrice, in prossimità della macchina fasciatrice, che provvede poi ad avvolgerla con un film plastico di polietilene.

Infine, il rotolo finito per mezzo di carrelli elevatore a pinze, è trasferito al deposito prodotto finito.

**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		SI		Energia elettrica
Ribobinatrice	Vmax 1200m/min	SI		Energia elettrica
Fasciatrice		SI		Energia elettrica
Carroponete			SI	Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Bobine di carta grezza	Bobine di carta finita	
Polietilene per confezionamento	Refili di carta (diretti allo spappolatore)	
Anime di cartone		
Energia elettrica		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Rumore (macchine)	Non definibile

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

**REPARTO:** Magazzino Prodotto Finito

Il magazzino prodotto finito è ubicato in un'area del fabbricato industriale all'uopo predisposta disposta in adiacenza al reparto cartotecnica. Al reparto è possibile accedere direttamente dall'area esterna per mezzo di ingressi carrabili sufficientemente ampi. La pavimentazione di tale locale è costituita da lastre di cemento, mentre le pareti sono a pannelli cementizi prefabbricati. L'illuminazione naturale, spesso sufficiente per il tipo di lavorazioni che si hanno nel deposito, è comunque supportata da un'illuminazione artificiale con fari ad alogenuri metallici.

Nel magazzino viene effettuato l'immagazzinamento temporaneo delle bobine finite in attesa di essere caricate su automezzi per l'invio ai clienti. Le bobine sono sistemate a colonna lungo le pareti del locale e suddivise in funzione del tipo di prodotto.

La movimentazione dei materiali all'interno del reparto avviene per mezzo di carrelli elevatori.

**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		SI		Gasolio

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Bobine di carta finite	Bobine di carta finite	
Combustibile: Gasolio		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Gas combust (carrelli elevatore)	Non definibile
Rumore (carrelli elevatori)	



**REPARTO:** Centrale Termica

La centrale termica è disposta in apposito locale adiacente alla macchina continua PM2.

In tale locale sono installate due generatori di calore a tubi di fumo, della potenzialità rispettivamente di 7329 KW e 8370 KW, entrambe destinate alla produzione del vapore necessario alle due macchine continue per l'essiccazione della carta.

Le caldaie sono alimentate da gas metano proveniente dalla cabina di decompressione situata nell'area esterna. Il vapore viene convogliato ai cilindri essiccatori, attraverso apposite canalizzazioni realizzate in lamiera saldata. All'interno del locale, illuminato artificialmente, si trovano alcuni fusti di sostanze per l'addolcimento delle acque ed un recipiente di vapore in pressione.

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Caldaia a tubi di fumo tipo G.V.S.F. – 2, n.f. 6691. Potenzialità 7329 KW	T esercizio= 208.5 °C Pmax=18 bar	SI		Gas Metano
Caldaia a tubi di fumo tipo PB 120 EU – n.f. 8289. potenzialità 8370 KW	T. esercizio=201.3 °C Pmax=15 bar	SI		Gas Metano
Impianto di trattamento acque (addolcimento)		SI		Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Acqua	Vapore	
Metano		
Energia elettrica		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Emissioni in atmosfera (caldaia PM1 Punto E1 – inquinante NO <sub>x</sub> )	Fattore di emissione complessivo: <b>Σ Q.tà (NO<sub>x</sub>) (t)/Q.tà di carta prodotta (t)</b>
Emissioni in atmosfera (caldaia PM2 Punto E3 – inquinante NO <sub>x</sub> )	Q.tà (NO <sub>x</sub> ) = [NO <sub>x</sub> (mg/Nm <sup>3</sup> ) x Portata (Nm <sup>3</sup> /h) x Ore/anno]/1x10 <sup>9</sup> .
Rumore (caldaie)	14,97/44.813 = 3,34 x 10 <sup>-4</sup> (Anno 2009)

**REPARTO:** Impianto di Depurazione (Linea di produzione PM1 e Linea PM2)

La depurazione delle acque di processo viene realizzata attraverso due impianti di depurazione a servizio delle due linee di produzione (PM1 e PM2); essi sono ubicati nell'area esterna.

Tali impianti sono condotti da personale qualificato e sottoposti ad accurati controlli periodici registrati in accordo alle procedure di Sistema di Gestione Ambientale.

L'impianto di depurazione effettua sui reflui un trattamento chimico-fisico a flottazione ottenuto insufflando nella vasca aria in pressione e aggiungendo un polielettrolita cationico che permette la flocculazione delle particelle in sospensione nel refluo da trattare. Al termine del processo si ottiene un fango che si deposita sul fondo, il quale, a mezzo pompe, viene ricircolato interamente nel ciclo di produzione. Le acque chiarificate vengono reimpiegate integralmente nel processo di produzione al fine di recuperare le fibre in esse presenti. Lo scarico in fogna, delle acque depurate, si verifica solo in occasioni di transitori di produzione (fermi temporanei della macchina continua, avviamento, ecc.).

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Gruppo pompe		SI		Energia elettrica
Flottatore		SI		Energia elettrica
Gruppo dosatore temporizzato		SI		Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni
Reflui dai processi di lavorazione	Acqua chiarificata	
Prodotti chimici (Flocculanti e poliammide)		
Energia elettrica		

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Rumore (motori impianto)	Fattore di emissione complessivo: <b>Σ inquinanti (mg/l)/Q.tà di carta prodotta (t)</b> 286,24/44813 = 6,39x10 <sup>-3</sup> (Anno 2009)
Reflui	

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

**REPARTO:** Uffici

Gli uffici, occupano una superficie totale di circa 300 mq e sono disposti all'interno di una palazzina su due livelli posta all'ingresso principale.

Al piano terra, sono disposti i locali in cui sono svolte tutte le attività tecnico-amministrative e di controllo. Attraverso una scala in cemento armato interna, è possibile accedere ai piani superiori.

Al primo piano sono disposti gli uffici dirigenziali dell'azienda.

Tutti i locali sono provvisti di impianti di riscaldamento centralizzato e di condizionamento autonomo.

Gli uffici sono provvisti di ampie finestrate che consentono un'adeguata illuminazione naturale a cui va a supporto l'illuminazione artificiale fornita da lampade a neon poste all'interno di ogni singolo locale.

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Computer		SI		Energia elettrica
Macchine ufficio		SI		Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
Reflui (scarico servizi igienici)	Non definibili

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

**REPARTO:** Area Esterna

Per area esterna si intende l'area scoperta circostante i reparti di produzione e gli uffici.  
All'area si accede dalla pubblica via mediante diversi ingressi dotati di cancello motorizzato a comando elettrico. L'area è destinata al transito degli automezzi e dei carrelli per il carico e lo scarico di materie prime e prodotto finito, A462 nonché per il parcheggio delle auto dei dipendenti.

Sull'area sono presenti le seguenti installazioni a servizio dello stabilimento:

- cabina di decompressione del metano
- cabina elettrica

**TIPOLOGIA DI MACCHINE/ATTREZZATURE PRESENTI NEL REPARTO**

Descrizione Tipologia	Condizioni operative T(°C)/P (bar)	Processo continuo	Processo discontinuo	Combustibile/fonte di energia utilizzati
Cabina decompressione gas metano		SI		Gas metano
Cabina Elettrica		SI		Energia elettrica

**IDENTIFICAZIONE QUALITATIVA DEI FLUSSI DI MATERIA/ENERGIA- INQUINANTI**

Ingresso	Uscita	Annotazioni

**TIPOLOGIA INQUINANTI/PROPOSTA FATTORE DI EMISSIONE**

Tipologia Inquinanti	Proposta Fattore di Emissione
	Non definibili

Ditta richiedente: **CARTIERA PARTENOPE S.P.A.**

Sito di : **ARZANO (NA)**

<b>Allegati alla presente scheda 5</b>	
	Y...
	Y...
	Y...
	Y...
<b>Eventuali Commenti</b>	