



REGIONE CAMPANIA

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

| Identificazione del Complesso IPPC | |
|------------------------------------|--------------------------------------|
| Ragione Sociale | CARTIERA PARTENOPE S.p.A. |
| Anno di fondazione | 1979 |
| Gestore Impianto IPPC | Ciro Serrao |
| Sede Legale | Corso D'Amato, 3 – 80022 Arzano (NA) |
| Sede Operativa | Corso D'Amato, 3 – 80022 Arzano (NA) |
| UOD di attività | 8 |
| Codice ISTAT attività | 17.12.00 |
| Codice NOSE-P attività IPPC | 105.07 |
| Codice NACE attività IPPC | 17.12 |
| Codificazione Industria Insalubre | SI |
| Dati Occupazionali | 27 |
| Giorni/settimana | 7 |
| Giorni/anno | 336 |

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito di Arzano (NA)

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della **Cartiera Partenope SpA** è un impianto per la fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno

L'attività è iniziata nel 1979

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

| N.ordine Attività IPPC | Codice IPPC | Attività IPPC | Capacità Produttiva Max |
|------------------------|-------------|---|-------------------------|
| 1 | 6.1 b | Impianti industriali destinati alla fabbr. di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonn. al giorno | 180 ton/giorno |

Tab. 01 - Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione prevalentemente **INDUSTRIALE**;
- in capannoni pavimentati e impermeabilizzati aventi altezza di circa **15 m**;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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

| Superficie totale [m2] | Superficie coperta e pavimentata [m2] | Superficie scoperta e pavimentata [m2] | Superficie scoperta non pavimentata [m2] |
|------------------------|---------------------------------------|--|--|
| 49,104 | 12,435 | 36,669 | / |

Tab.02 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Cartiera Partepe Spa adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI **ISO 14001** per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

| Sistemi di gestione volontari | EMAS | ISO 14001 | ISO 9001 | Altro |
|--------------------------------------|------|---|----------|-------|
| Nr. Certificazione/ Registrazione | | IT21/1168 | | |
| Data Emissione Validità | | Emissione: 30/12/2021 Validità: 30/12/2024 | | |

Tab.03 - Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato principalmente nel Comune di Arzano (NA) al Corso D'Amato 3, 80022. L'area è destinata dal Piano di Fabbricazione del Comune di Arzano ad "**Area industriale esistente**", "**Zona del centro esistente**" e "**Zona a verde agricolo**". Un capannone invece insiste sul Comune di Casavatore (NA), il cui PRG destina ad "**Attrezzature collettive**". Sull'area non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non si configura la presenza di recettori sensibili quali scuole o ospedali in una fascia di **20 metri** dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come via Porziano e corso D'Amato.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

| UOD interessato | Numero ultima autorizzazione e data emissione | Data Scadenza | Ente Competente | Norme di Riferimento | Note e Considerazioni | Sostit. da AIA |
|--|--|---------------|--|--|-----------------------|----------------|
| Aria | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | 28/06/2022 | STAP di Napoli | D.Lgs. 152 e ss mm e ii | / | SI |
| Scarico acque reflue civili meteoriche e industriali | | | | | | |
| Rifiuti | / | / | / | / | / | / |
| Concessioni Edilizie | L.e. n.62 del 31/12/1961; L.E. n. 63 del 16/03/1963; C.E. n.50bis del 03/02/1982; C.E. n.52 del 08/04/1989; C.E. n. 82 del 09/07/1990; C.E. in sanatoria n.1 del 23/01/2008; L.E. n. 40 del 06/04/1974; C.E. n.1 del 16/01/1981; C.E. in sanatoria n. 38 del 18/01/2001. | / | Comune di Arzano; Comune di Casavatore | Testo Unico dell'Edilizia, Dpr n. 380/2001 | / | NO |
| Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali | / | / | / | / | / | / |
| Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici | / | / | / | / | / | / |
| Autorizzazione Igienico Sanitaria | / | / | / | / | / | / |
| Certificato Prevenzione Incendi | Pratica 83262 del 02/03/2019 | 07/02/2024 | Comando prov. Vigili del Fuoco Napoli | DPR 151/11 | / | NO |
| Approvvigionamento acqua da pozzi | D.D. 6177 del 23/08/2019 | 28/08/2023 | Provincia di Napoli | R.D. 1775/1933 | / | NO |
| VIA DPR 334/99 | / | / | / | / | / | / |

Tabella 04 - Stato autorizzativo dello stabilimento Catiera Partenope SpA

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Cartiera Partenope Spa è la fabbricazione di carta e cartoni

B.2.2 Materie Prime

| Materie Prime e Ausiliarie | | | |
|---|--------------------------|--------------|--------------|
| Descrizione Prodotto | Quantità Utilizzata (kg) | Stato Fisico | Applicazione |
| Cellulosa | 21,202,481 | Solido | PM2 |
| Carta da macero | 61,153,210 | Solido | PM2 |
| Azamina 2004 - Anticorrosivo per circuiti acqua-vapore-condense | 3,200 | Liquido | PM2 |
| Kemaspum S - Agente antischiuma | 7,200 | Liquido | PM2 |
| Kemcoat 00 - Agente per la patinatura monolucido | 5000 | Liquido | PM2 |
| Kemcoat 100 - Agente filmante per monolucido - adesivante per carta | 21000 | Liquido | PM2 |
| Kemicide SK - Biocida generico | 6,300 | Liquido | PM2 |
| Kemsoap 24 - Agente di pulizia | 160 | Liquido | PM2 |
| Nalco 74628 - Coadiuvante di ritenzione e drenaggio | 13,390 | Liquido | PM2 |
| Nalkat 61001 - Polimero di processo della carta | 10,575 | Liquido | PM2 |
| Recsyn 200 - Resina per resistenza ad umido | 141,560 | Liquido | PM2 |
| Sequestrante 2057D - antincrostante - stabilizzante | 6,600 | Liquido | PM2 |
| Syntec 10 -Formulato per cartiere | 23,400 | Liquido | PM2 |
| Viscotek - Coadiuvante di processo | 1,000 | Solido | PM2 |
| Sale marino - Trattamento caldaia | 26,250 | Solido | PM2 |
| Kemsoap 10 - Agente antischiuma | 460 | Liquido | PM2 |
| Kemoil 01 - Distaccante per monolucido | 900 | Liquido | PM2 |
| Soda caustica al 30% - Trattamento caldaia | 150 | Liquido | PM2 |
| Tecnokel 010 - Anticalcare circuito acque e pompe del vuoto | 9,900 | Liquido | PM2 |
| Deter soap DP1 - Lavaggio pressa | 75 | Liquido | PM2 |
| Kymene XRV20Bulk - Resistenza ad umido | 55,700 | Liquido | PM2 |
| Maresin VHP 200 - Trattamento resistenza ad umido | 141,570 | Liquido | PM2 |
| Rezsol M278 - Trattamento monolucido | 25 | Liquido | PM2 |

Tabella 05 – Elenco Materie prime e ausiliarie

Nota: Come richiesto durante la conferenza di servizio del 05/07/2023, il prodotto "RECSYN 200" verrà sostituito quanto prima.

Si fa presente che trattasi di:

- prodotti antischiuma, preparati essenzialmente costituiti da prodotti siliconici che non contengono COV, né tantomeno CIV;
- prodotti detergenti che contengono composti a bassa tensione di vapore.

Per gli altri prodotti utilizzati nel processo di fabbricazione sono state riscontrate le seguenti caratteristiche:

- prodotti non contenenti COV come dichiarato nelle rispettive schede di sicurezza;
- prodotti costituiti da polimeri allo stato solido;
- prodotti costituiti da polimeri allo stato liquido caratterizzati da elevato punto di ebollizione e contenenti quantitativi del corrispondente monomero in concentrazione < 3 %; i monomeri hanno tensioni di vapore a 20° C dell'ordine di 2 – 3 kPa;
- prodotti contenenti miscele di alcoli o di idrocarburi con numero di atomi di carbonio superiore a 12 in concentrazione rispettivamente <2,5% e <25%; le tensioni di vapore sono dell'ordine di 2 – 3 kPa;
- sodio ipoclorito utilizzato a temperatura ambiente per la pulizia dei feltri; in caso di inattività il titolo scende per reazioni di degradazione che possono essere di due tipi, in funzione di cause varie, ma che non comportano liberazione di cloro; le reazioni possibili sono: decomposizione $2NaClO \rightarrow 2NaCl + O_2$ oppure dismutazione $3NaClO \rightarrow 2 NaCl + NaClO_3$ che al massimo liberano ossigeno. Le cause di degradazione possono essere l'azione di luce diretta che è scarsamente probabile o la variazione di temperatura, per cui si può ragionevolmente ritenere che non vi siano emissioni apprezzabili di CIV. Occorre inoltre considerare che i prodotti in esame, i cui quantitativi ammontano a meno di 500 tonnellate anno (inclusivi dei polimeri solidi e dei prodotti di trattamento di circuiti non appartenenti direttamente al ciclo di produzione), con l'aggiunta dell'acqua utilizzata nel processo subiscono una diluizione di circa 1:900 e che le sostanze contenute in detti prodotti sono destinate ad essere inglobate nella carta.

Pertanto, da quanto sopra esposto si ritiene che il sistema di aspirazione polveri sia sufficiente e non necessiti un impianto di abbattimento COV o CIV. Le stesse considerazioni valgono anche per la fase di eliminazione dell'acqua di lavorazione in eccesso tramite aspirazione mediante le pompe a vuoto (camini E5 ed E6) e successiva essiccazione.

Infatti, anche se è vero che il Punto 3 della Delibera 4102/92 recita: "Tutte le linee di produzione di questo Settore devono essere protette da un idoneo impianto di controllo scelto tra quelli individuati ai punti 2.1, 2.2, 2.4 e 2.5 della parte 2 del presente allegato.", va tenuto presente che il succitato Punto 3 riguarda il "SETTORE CARTARIO, GRAFICO E DELL'IMBALLAGGIO." e che nel comparto della grafica e dell'imballaggio si effettuano trattamenti di superficie con uso di solventi. Non a caso il successivo periodo recita: "Quando in uno stabilimento sono operanti più linee che emettono sostanze della stessa classe, i limiti alle emissioni di massa sotto riportati vanno moltiplicati per il numero delle linee e poi per 0,9 se trattasi di due linee, per 0,8 se trattasi di tre linee. Per un numero crescente di linee il fattore di riduzione sarà fissato di volta in volta.", con palese riferimento alle linee di stampa e successivamente vengono fissati valori limite di emissione più restrittivi di quelli dettati dalla normativa nazionale per specifiche attività di stampa quali la stampa offset e la stampa a rotocalco; a conferma, gli impianti previsti ai punti, 2.1, 2.2, 2.4 e 2.5 sono relativi a sistemi a carboni attivi, anche con rigenerazione e impianti di postcombustione.

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 477.005 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 1.307 m³. Si tratta di acqua proveniente da 3 pozzi di approvvigionamento e dall'acquedotto .

Consumi Energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione di alcuni carrelli elevatori.

| Fase/Attività | | Descrizione | Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*) | Consumo elettrico specifico (kWh/t) |
|---------------|-------------------|----------------------------|---|-------------------------------------|
| Linea PM1 | Macchina continua | produzione bobine di carta | 15061800 | 0.4165 |
| Linea PM2 | Macchina continua | produzione bobine di carta | 22592700 | 0.6248 |
| TOTALI | | | 37654500 | |

* consumata

Tabella 06 – Consumi di energia elettrica

| Fase/Attività | Descrizione | Consumo specifico di gasolio (l/t) | Consumo totale di gasolio (l) (*) |
|--|----------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| Ricezione materie prime, spappolatura, magazzino prodotti finiti | Carrelli elevatori-Gasolio | 0.691 | 24997 l/anno |
| TOTALI | | | 24997 l/anno |

Tabella 06bis – Consumi di carburanti

Rifiuti

| CER | Descrizione | Quantità Massima trattabile complessiva (Mg/g) | Operazioni |
|---------|--|--|-----------------|
| 030307 | Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone | | Smaltimento D15 |
| 080318 | Toner | | Recupero R13 |
| 130208* | Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione | | Recupero R13 |
| 150101 | Imballaggi in carta e cartone | | Recupero R13 |
| 150103 | Imballaggi in legno | | Recupero R13 |
| 150106 | Imballaggi in materiali misti | | Recupero R13 |
| 150110* | Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze | | Recupero R13 |
| 150202* | Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze | | Recupero R13 |
| 160107* | Filtri dell'olio | | Recupero R13 |
| 150104 | Imballaggi metallici | | Recupero R13 |
| 170604 | Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03 | | Smaltimento D15 |
| 150102 | Imballaggi in plastica | | Recupero R13 |
| 150203 | Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli | | Recupero R13 |
| 170405 | Ferro ed Acciaio | | Recupero R13 |
| 170603* | Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose | | Smaltimento D15 |
| 160214 | Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13 | | Recupero R13 |

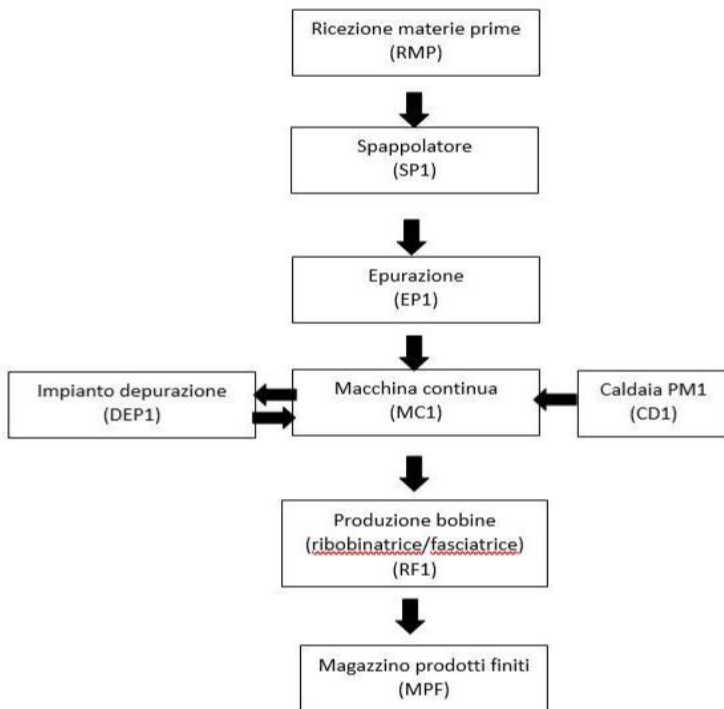
Tabella 07 – Elenco Rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

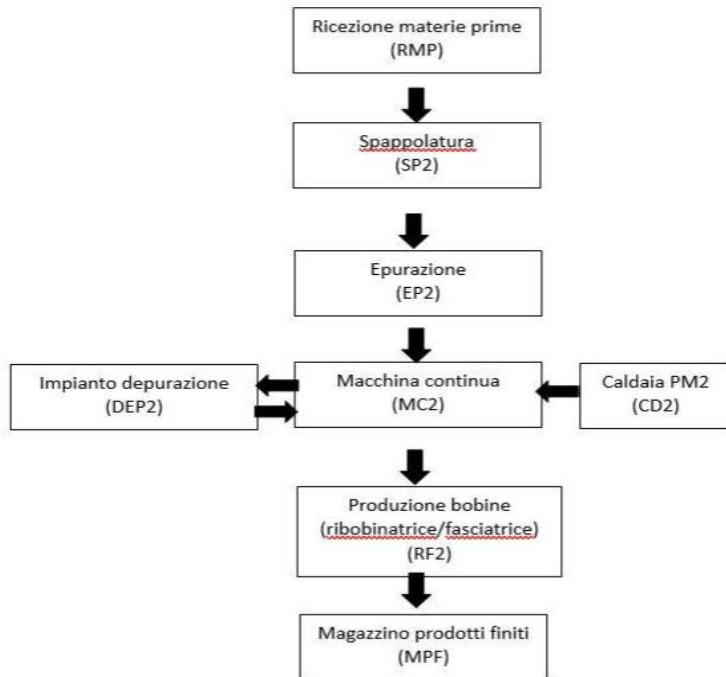
Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 01. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA. Lo stabilimento di Arzano della Cartiera Partenope S.p.A., specializzato nella produzione di vari tipi di carta per uso alimentare, per ondulatori e tissue, è ubicato nel comune di Arzano, in provincia di Napoli. L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è "Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno". L'anno di inizio attività dello stabilimento della Cartiera Partenope S.p.A. è il 1979.

La produzione viene oggi effettuata su linee produttive continue da due impianti a macchina continua (Linea PM1 e Linea PM2) per la produzione di carta Tissue di diversa qualità e grammatura per la produzione di tovaglioli, carta igienica, rotoli da cucina, fazzoletti e carta assorbente in genere, con una velocità max/cadauno di circa 1000 metri al minuto. Per quanto riguarda le materie prime si lavora prevalentemente macero, pari a 85 %, integrato con pura cellulosa (15 %). La materia prima, per subire la spapolatura, viene inserita nei pulper insieme ad acqua e ad una concentrazione di sostanza solida di circa 7 %. Dai pulper vengono tirate fuori le sostanze estranee grossolane, quali plastiche e metalli insieme ad acqua, al 90% di secco. Il restante viene trasferito in un epuratore insieme ad altra acqua per abbassare la concentrazione del solido al valore di 4 %. Da questa sezione vengono estratti i rifiuti meno grossolani ad una concentrazione di circa il 68% di secco. Il restante viene trasferito alle macchine continue con aggiunta di acqua per ottenere una concentrazione di fibre pari a 0.5%. La miscela depositata sulla rete perde acqua che viene riciclata in testa all'impianto, e la concentrazione di solido sulla rete diviene pari a 15 %. Successivamente l'impasto viene pressato a mezzo rullo e rilascia ulteriore acqua assumendo una concentrazione di secco pari a 30 %. Infine, nei rulli asciugatori, a mezzo riscaldamento, viene evaporata l'acqua restante.

Schematizzazione del ciclo produttivo per la linea PM1



Schematizzazione del ciclo produttivo per la linea PM2



B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della **Cartea Partenope SpA** sono localizzate in 7 punti di emissione (indicati come **En**) e dovute alle seguenti lavorazioni: **produzione vapori; essiccazione; linea di produzione**

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 08.

| N° camino | Posizione Amm.va | Fase di lavorazione e | Macchinario che genera l'emissione | Inquinanti | Concent. [mg/Nm ³] (*) | Portata[Nm ³ /h] | | Limiti di legge e/o BAT AEL | |
|-----------|---|-------------------------|--------------------------------------|------------|------------------------------------|-----------------------------|----------|-----------------------------|------------|
| | | | | | | autorizzata | misurata | Conc. (mg/Nm ³) | F.M.(kg/h) |
| E1 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | Centrale termica PM1 | Generatore calore Mingazzini 8544 Kw | NOx | 25.35 | 15000 | 13889 | 200 | 3 |
| E2 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | Essiccazione e PM1 | Cappa di essiccazione PM1 | NOx | 12.45 | 15140 | 18004 | 200 | 3.028 |
| E3 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | Centrale termica PM2 | Generatore calore magazzini 9300 Kw | NOx | 112.4 | 15000 | 7604 | 200 | 3 |
| E4 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | Linea 2 | Cappa di essiccazione PM2 | NOx | 84.6 | 27500 | 17603 | 200 | 5.5 |
| E5 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | pompa a vuoto PM1 | | / | / | 1000 | / | / | / |
| E6 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | pompa a vuoto PM2 | | / | / | 1000 | / | / | / |
| E7 | AIA DD 79 del 28/06/2012 agg. con DD 197 del 19/12/2018 e con DD 138 del 30/06/2021 | aspirazione polveri PM2 | macchina continua pope | polveri | 3.58 | 43200 | 24442 | 50 | 2.16 |
| E8 | Nuovo camino | aspirazione polveri PM1 | macchina continua pope | polveri | 2,66 (stimato) | 58000 (stimato) | | 50 | 2.9 |

Nota. Per i punti di emissione E1 ed E3 relativi rispettivamente alla centrale termica PM1 e alla centrale termica PM2 viene effettuata la misurazione in continuo dei parametri CO, T ed O2.

(*) Le concentrazioni sono sempre al di sotto dei limiti, come si può rilevare dai certificati delle analisi, effettuate in autocontrollo, che vengono inviati alle autorità di controllo con la periodicità prevista nel Piano di Monitoraggio e Controllo

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il trattamento dei reflui civili, pertanto scarica nel collettore fognario.

Le emissioni della Cartiera Partenope Spa sono indicate in Tabella 9. Tali emissioni sono scaricate in continuo nel collettore fognario che è presente all'uscita dello stabilimento. Nello stesso collettore, la Cartiera Partenope SpA scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque è presente un sistema di trattamento (Disoleatore acque di prima pioggia) per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

| Attività IPPC | Fasi di provenienza | Inquinanti presenti | Portata media | | Flusso di massa (kg/a) | Limiti di legge | | | | |
|---|---------------------|-------------------------|-------------------|----------------------|------------------------|---|------|-------|----------|---|
| | | | m ³ /g | m ³ /anno | | | | | | |
| 6.1b-Impianti industriali destinati alla fabb. di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 ton al giorno | Depuratore1 | BOD5 | 67.5 | 22275 | 22275000 | 40 mg/L 160 mg/L 80 mg/L 15 mg/L 20 mg/L 0,6 mg/L 1.200 mg/L 10 mg/L | | | | |
| | | COD | | | | | | | | |
| Solidi Sospesi | | | | | | | | | | |
| Azoto Ammoniacale (NH4) | | | | | | | | | | |
| Azoto Nitrico | | | | | | | | | | |
| Azoto Nitroso | | | | | | | | | | |
| Cloruri | | | | | | | | | | |
| Fosforo Totale | | | | | | | | | | |
| 6.1b-Impianti industriali destinati alla fabb. di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 ton al giorno | Depuratore2 | BOD5 | | | | | 67.5 | 22275 | 22275000 | 40 mg/L 160 mg/L 80 mg/L 15 mg/L 20 mg/L 0,6 mg/L 1.200 mg/L 10 mg/L |
| | | COD | | | | | | | | |
| | | Solidi Sospesi | | | | | | | | |
| | | Azoto Ammoniacale (NH4) | | | | | | | | |
| | | Azoto Nitrico | | | | | | | | |
| | | Azoto Nitroso | | | | | | | | |
| | | Cloruri | | | | | | | | |
| | | Fosforo Totale | | | | | | | | |

Tabella 09 – Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della Cartiera Partenope Spa.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

Il Comune di Arzano (NA) e quello di Casavatore (NA) **non hanno ancora** 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. Il Comune di Casoria, invece, sul quale l'azienda non insiste ma confina, ha, invece, un Piano di zonizzazione acustica.

La Cartiera Partenope Spa **ha fatto aggiornare** la perizia fonometrica nel **marzo 2023** da tecnico abilitato verificando il rispetto dei limiti per i 3 comuni su cui insiste o con cui è confinante l'azienda.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale Cartiera Partenope SpA **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 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Cartiera Partenope Spa, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.1 b

Il Documento di Riferimento è la "DECISIONE DI ESECUZIONE DELLA COMMISSIONE del 26 settembre 2014" che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

| BAT di Riferimento Principale | Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion | Posizione dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion | Misure migliorative |
|---|--|---|--|
| BAT 1. miglioramento della prestazione ambientale complessiva degli impianti di produzione di pasta per carta, carta e cartone. | L'azienda ha implementato un Sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO14001 | Applicata | |
| BAT 2 Applicazione dei principi di buona gestione per minimizzare l'impatto ambientale del processo produttivo. | <p>a) Selezione e controllo accurati delle sostanze chimiche e degli additivi: Selezione preliminare, così come previsto dal SGA adottato e certificato ISO 14001, delle sostanze chimiche in base al contenuto delle schede di sicurezza.</p> <p>b) Analisi input-output con inventario chimico, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche: Così come previsto dal SGA è implementato ed aggiornato un inventario delle sostanze chimiche utilizzate in azienda.</p> <p>c) Minimizzazione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche qualitative del prodotto finito: Il ricorso alle sostanze chimiche è limitato dalla specifica destinazione igienico-sanitaria del prodotto, che prevede un ridotto utilizzo di tali sostanze, onde garantire il rispetto dei requisiti necessari all'uso</p> <p>d) Evitare l'uso di sostanze pericolose ((per es. agenti di dispersione o di pulizia contenenti etossilato di nonilfenolo o tensioattivi)), sostituendole con alternative meno pericolose – Così come si evince dalla Scheda F presentata non si utilizzano agenti di dispersione o di pulizia contenenti etossilato di nonilfenolo o tensioattivi</p> <p>e) Minimizzazione dell'introduzione di sostanze nel suolo per percolamento, deposizione aerea e stoccaggio inadeguato di materie prime, prodotti o residui: È stata definita, all'interno del SGA, una procedura per il controllo operativo per l'housekeeping che prevede una serie di controlli, tra cui lo stato di impermeabilizzazione delle aree esterne, il controllo delle caditoie, la verifica dei depositi di rifiuti e di materie prime. Verificata corretta gestione in sede di stesura della relazione tecnica per la verifica dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. 272/14.</p> <p>f) Adozione di un programma di gestione delle perdite ed estensione del contenimento delle relative fonti, evitando così la contaminazione del suolo e delle falde acquifere: Le aree di stoccaggio dei prodotti chimici sono dotate di bacini di contenimento. Esistono procedure di emergenza, definite all'interno del Sistema di Gestione Ambientale, per intervenire prontamente in caso di emergenza al fine di limitare eventuali sversamenti.</p> <p>g) Progettazione adeguata dei sistemi di conduttura e di stoccaggio per mantenere pulite le superfici e ridurre la necessità di lavare e pulire: Le superfici delle tine sono impermeabili e lavabili</p> | Applicata | |
| BAT 3. Riduzione del rilascio di agenti organici chelanti non immediatamente biodegradabili come l'EDTA o il DTPA provenienti dallo sbiancamento con perossido. | | Non Applicabile | Non si effettua sbiancamento con perossido |
| BAT 4. Riduzione della generazione e del carico inquinante delle acque reflue derivate dallo stoccaggio e dalla preparazione del legno. | | Non Applicabile | In azienda non si effettuano operazioni di stoccaggio e preparazione del legno |
| BAT 5. Riduzione l'uso di acqua fresca e la generazione di acque reflue. | Vengono effettuati: monitoraggio e ottimizzazione dell'uso dell'acqua, ricircolo dell'acqua, riutilizzo dell'acqua di processo per sostituire l'acqua fresca, trattamento in linea (di parti) dell'acqua di processo per migliorare la qualità dell'acqua per permettere il ricircolo o il riutilizzo. Nella tabella acclusa alla BAT il flusso di acque reflue associato per gli impianti di produzione di carta per uso igienico-sanitario (tissue) a base RCF può assumere un valore compreso tra 10 e 25 m3/ton di carta; nell'anno 2020 nell'azienda è stato rilevato il valore di 13,2 m3/ton di carta | Applicata | |

| | | | |
|--|--|------------------------|---|
| <p>BAT 7. Prevenzione e riduzione dell'emissione di composti odoriferi provenienti dal sistema per le acque reflue</p> | <p>7.I - Applicabile agli odori connessi alla chiusura dei cicli 7.I.A - Progettazione dei processi della cartiera, dei serbatoi, delle condutture e delle tinte per l'impatto 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 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. - Applicata 7.I.B - Uso di biocidi, agenti disperdenti o ossidanti (per esempio disinfezione catalitica con perossido di idrogeno) per controllare gli odori e la crescita dei batteri di decomposizione: È previsto l'utilizzo di biocida (Scheda F) - Applicata 7.I.C - Adozione di processi di trattamento interno (i cosiddetti «reni») per ridurre le concentrazioni di materiali organici e quindi gli eventuali problemi di odori nel sistema delle acque bianche: Non previsti 7.II. Applicabile agli odori generati dal trattamento delle acque reflue e dalla manipolazione dei fanghi, per evitare di creare condizioni anaerobiche 7.II.A - Adozione di sistemi fognari chiusi muniti di bocchette d'aerazione, con impiego in alcuni casi di sostanze chimiche per ridurre e ossidare la formazione di acido solfidrico nei sistemi fognari: Riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera – Non Applicabile 7.II.B - Evitare un'aerazione eccessiva nei bacini di equalizzazione mantenendo una miscelazione sufficiente: Riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera – Non Applicabile 7.II.C - Capacità di aerazione e proprietà miscelanti sufficienti nei serbatoi d'aerazione; controlli periodici del sistema d'aerazione: Riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera – Non Applicabile 7.II.D - Adeguato funzionamento del collettore di fanghi della vasca di sedimentazione secondaria e del sistema di pompaggio dei fanghi di riflusso: Riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera – Non Applicabile 7.II.E - Limitazione temporale della ritenzione dei fanghi in stoccaggio inviandoli in continuo verso le unità disidratanti: Riferita ad un impianto di trattamento di tipo biologico e non chimico-fisico come quello in dotazione alla Cartiera – Non Applicabile</p> | <p>Applicata</p> | |
| <p>BAT 8. Monitoraggio dei parametri chiave di processo</p> | <p>Temperatura e ossigeno nei gas reflui dei processi di combustione (caldaia PM1 e Caldaia PM2) vengono rilevati in continuo; vengono monitorati quotidianamente e settimanalmente vengono registrati e inviati al responsabile produzione e al responsabile del PMC.</p> | <p>Applicata</p> | |
| <p>BAT 9 Monitoraggio e misurazione delle emissioni atmosferiche come indicato nella BAT, su base regolare, con la frequenza indicata e secondo le norme EN.</p> | | <p>Non Applicabile</p> | <p>Nell'insediamento non sono presenti le fonti di emissione previste dalla BAT 9</p> |
| <p>BAT 10. Monitoraggio delle emissioni in acqua, come indicato di seguito, con la frequenza indicata e secondo le norme EN.</p> | <p>Sono monitorati i seguenti parametri: COD (giornaliero), Azoto totale (Settimanale), AOX (Mensile), BOD5 (settimanale), Fosforo totale (settimanale). Solidi Sospesi Totali (giornaliero), EDTA, DTPA (Mensile), Metalli rilevanti (annuale).</p> | <p>Applicata</p> | |
| <p>BAT 12. Per ridurre i quantitativi di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT prevede di adottare un sistema di valutazione (con relativo inventario) e gestione dei rifiuti per facilitare il riutilizzo dei rifiuti o, se non possibile, il riciclo degli stessi, o se non possibile, un «altro recupero».</p> | <p>Nel 2020 sono stati prodotti essenzialmente rifiuti provenienti dalle attività di manutenzione, quali oli minerali esausti, stracci, fanghi da fosse settiche metalli. L'unica tipologia di rifiuto legata al ciclo produttivo è costituita da imballaggi misti che sono ridotti al minimo indispensabile e sono avviati a recupero.</p> | <p>Applicata</p> | |
| <p>BAT 13. Per ridurre le emissioni di nutrienti (azoto e fosforo) nel corpo idrico recettore, la BAT consiste nella sostituzione degli additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo con additivi a basso tenore di azoto e fosforo.</p> | | <p>Non applicabile</p> | <p>Non presenti additivi chimici ad alto tenore di azoto e fosforo</p> |

| BAT 14. Riduzione delle emissioni di inquinanti nel corpo idrico recettore. | L'azienda effettua un Trattamento fisico-chimico | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------------------|--|--------------------|-----|-----------|------|-----|------------|------|--------------|-------------|-------|----------------|---------------|--------|--|--|
| BAT 15. Se è necessario eliminare ulteriori sostanze organiche, azoto o fosforo, la BAT prevede il ricorso al trattamento terziario illustrato alla sezione 1.7.2.2. | | Non Applicabile | Non pertinente | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 16. Per ridurre le emissioni di inquinanti provenienti dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue nel corpo idrico recettore. | | Non Applicabile | Non sono presenti impianti di trattamento biologico delle acque | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 17. Riduzione delle emissioni di rumore dalle cartiere e fabbriche di pasta per carta. | Zone chiuse destinate alle attrezzature e alle unità rumorose Programma di fonoriduzione Pianificazione strategica dell'ubicazione delle attrezzature, delle unità e degli edifici | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 18. Evitare i rischi di inquinamento durante la dismissione. | Non sono presenti serbatoi né condotte interraste | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 40. Riduzione dell'uso di acqua fresca, il flusso di acque reflue e il carico inquinante. | Oltre al rispetto delle BAT 13, BAT 14, BAT 15 e BAT 16 si effettua il recupero di fibre e cariche e trattamento delle acque bianche e l'ottimizzazione della progettazione e della costruzione di serbatoi e tino | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 41. Per ridurre il consumo di energia termica ed elettrica. | Riduzione dell'uso di acqua fresca mediante sistemi interni di trattamento e ricircolo dell'acqua di processo | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 42. Per prevenire la contaminazione del suolo e delle falde acquifere o il rischio di contaminazione nonché ridurre la dispersione dovuta al vento della carta da riciclare e delle emissioni diffuse di polveri provenienti all'area di stoccaggio delle carta da riciclare. | L'area di stoccaggio della carta da riciclare è provvista di pavimentazione dura. L'acqua di deflusso contaminata proveniente dalla carta dell'area di stoccaggio subisce il trattamento in un impianto di trattamento delle acque reflue (l'acqua piovana non contaminata, proveniente dai tetti è scaricata separatamente). L'area di stoccaggio della carta da riciclare è circoscritta con recinti resistenti al vento. Si effettua la pulizia dell'area di stoccaggio, spazzando i relativi percorsi di accesso e svuotando i pozzetti per ridurre le emissioni di polveri diffuse, questo consente di ridurre il quantitativo di scarti di carta e di fibre trasportati dal vento e lo schiacciamento della carta con il passaggio in loco, che può produrre ulteriori emissioni di polveri, specialmente nella stagione asciutta. | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 43. Per ridurre l'uso di acqua fresca, il flusso di acque reflue e il carico inquinante | Si effettua la chiarificazione delle acque bianche dove per chiarificazione delle acque bianche si intende il processo chimico-fisico, realizzato impiegando un flottatore che permette il riutilizzo di acqua di processo nel ciclo produttivo riducendo così l'uso di acqua fresca. | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 44. Per mantenere una chiusura avanzata dei cicli negli impianti di lavorazione della carta da riciclare ed evitare eventuali effetti negativi dovuti all'incremento del riciclo dell'acqua di processo. | Monitoraggio e controllo della qualità delle acque di processo. L'azienda mantiene la chiusura dei cicli negli impianti di lavorazione della carta da riciclare mediante chiarificazione dell'acqua di processo ottenuta con impianto di flottazione. | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 45. Per prevenire e ridurre il carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera. | La BAT consiste in un'adeguata combinazione delle tecniche indicate alle BAT 13, BAT 14, BAT 15, BAT 16, BAT 43 e BAT 44. Si effettua la chiarificazione delle acque bianche. Confronto con i dati associati riportati nella Tabella 18 | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>BAT Media annua kg/t</th> <th>Cartiera Partenope</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COD</td> <td>0,4 – 1,4</td> <td>0,17</td> </tr> <tr> <td>TSS</td> <td>0,02 – 0,2</td> <td>0,05</td> </tr> <tr> <td>Azoto Totale</td> <td>0,008 – 0,9</td> <td>0,014</td> </tr> <tr> <td>Fosforo Totale</td> <td>0,001 – 0,005</td> <td>0,0004</td> </tr> </tbody> </table> | Parametro | BAT Media annua kg/t | Cartiera Partenope | COD | 0,4 – 1,4 | 0,17 | TSS | 0,02 – 0,2 | 0,05 | Azoto Totale | 0,008 – 0,9 | 0,014 | Fosforo Totale | 0,001 – 0,005 | 0,0004 | | |
| Parametro | BAT Media annua kg/t | Cartiera Partenope | | | | | | | | | | | | | | | | |
| COD | 0,4 – 1,4 | 0,17 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TSS | 0,02 – 0,2 | 0,05 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Azoto Totale | 0,008 – 0,9 | 0,014 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Fosforo Totale | 0,001 – 0,005 | 0,0004 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 46. Riduzione del consumo di energia elettrica nelle cartiere con processo RCF. | | Non Applicabile | Di norma applicabile ai nuovi impianti e agli impianti esistenti in caso di importante rifacimento | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 47. Riduzione della produzione di acque reflue | Si effettua il recupero di fibre e cariche, il trattamento delle acque bianche e il ricircolo dell'acqua | Applicata | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|--|---|-----------------|---|
| BAT 48. Riduzione dell'uso di acqua fresca e le emissioni in acqua generate dagli impianti di produzione di carte speciali | Nell'insediamento produttivo non si effettua produzione di carte speciali | Non Applicabile | Nell'insediamento produttivo non si effettua produzione di carte speciali |
| BAT 49. Riduzione dei 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 | | Non Applicabile | Nell'insediamento produttivo non operano patinatrici |
| BAT 50. Prevenzione e riduzione del carico inquinante delle acque reflue nel corpo idrico recettore dell'intera cartiera | | Non Applicabile | La Cartiera Partenope non recapita acque reflue in corpo idrico recettore |
| BAT 51. Riduzione le emissioni di VOC delle patinatrici in linea o fuori linea | | Non Applicabile | Nell'insediamento produttivo non operano patinatrici |
| BAT 52. Minimizzazione del quantitativo di rifiuti solidi destinati allo smaltimento | Vengono recuperate quante più fibre possibili, tramite il riciclo delle acque di processo e delle acque bianche dopo trattamento. Vengono inoltre reimmessi nel ciclo produttivo tutti i prodotti in materiale celluloso che non rispettano gli standard produttivi. | Applicata | |
| BAT 53. Riduzione del consumo di energia termica ed elettrica | L'Azienda monitora costantemente i consumi, con particolare riferimento all'energia elettrica ed al gas metano, in modo da individuare immediatamente eventuali sprechi, al fine di poter immediatamente intervenire con eventuali ammodernamenti tecnologici o modifiche gestionali. Effettua il recupero parziale del vapore saturo mediante scambiatore di calore. | Applicata | |

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 8 punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni: produzione vapori; essiccazione; linea di produzione.

Si prescrivono autocontrolli semestrali sui camini E1, E2, E3, E4, E7 ed E8.

La Società deve garantire il rispetto del limite obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 e s.m.i.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

| Punto di emissione | Provenienza | Inquinanti | Portata [Nm ³ /h] | Limiti di emissione | | Nota Impianto di abbattimento |
|--------------------|--------------------------------------|------------|------------------------------|--------------------------|------|-------------------------------|
| | | | | Conc. mg/Nm ³ | F.M. | (**) |
| E1 | Generatore calore Mingazzini 8544 Kw | NOx | 15,000 | 200 | 3.00 | non richiesto |
| E2 | Cappa di essiccazione PM1 | NOx | 15,140 | 200 | 3.03 | non richiesto |
| E3 | Generatore calore magazzini 9300 Kw | NOx | 15,000 | 200 | 3.00 | non richiesto |
| E4 | Cappa di essiccazione PM2 | NOx | 27,500 | 200 | 5.50 | non richiesto |
| E5 | / | / | 1,000 | / | / | non richiesto |
| E6 | / | / | 1,000 | / | / | non richiesto |
| E7 | macchina continua PM2 | polveri | 43,200 | 50 | 2.16 | scrubber |
| E8 | macchina continua PM1 | polveri | 58,000 | 50 | 2.90 | scrubber |

(**) Le concentrazioni degli inquinanti sono tutte molto inferiori ai limiti di legge per cui non necessitano di impianto di abbattimento, tranne per il camino E7

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, considerare il non superamento dei valori obiettivo pari all'80% dei limiti imposti dall'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché dalla DGRC 4102/1992 e s.m.i. se più restrittivi, secondo le tecniche e metodologie indicate nell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s.m.i. e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché nella citata DGRC 4102/1992 e s.m.i.

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 | Sistema di abbattimento | Portata | Inquinanti emessi | Valore di emissione calcolato/misurato | Valore limite di emissione |
|--------------------|-------------|-------------------------|---------|-------------------|--|----------------------------|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

B.5.1.4 Prescrizioni specifiche

L'azienda dovrà:

- misurare in continuo il contenuto di CO, ossigeno e temperatura dei fumi provenienti dalla centrale termica E1-E3;
- aggiornare il metodo per la misurazione degli NOx, in coerenza con quello riportato nel PMeC Tab A1.

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Cartiera Partenope S.p.A. sono presenti nove scarichi idrici ciascuno confluyente in pozzetto fiscale. Di questi, tre scaricano nel collettore fognario di Via Porziano, uno nel collettore della 1ª Traversa Via Gioacchino Rossini mentre i restanti nel "Collettore Secondigliano". Sono presenti due scarichi idrici derivanti dal ciclo produttivo che l'azienda effettua. Negli stessi scarichi, prima di confluire nel collettore fognario **non sono scaricate** le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale se non dopo il pozzetto fiscale. Oltre ai due scarichi derivanti dal ciclo produttivo, gli altri sette recapitano acque meteoriche e reflui civili.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detti scarichi, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. con limiti per scarico in corpo idrico superficiale. 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. In particolare così come da prescrizione ARPAC per gli scarichi delle acque meteoriche sarà previsto il controllo annuale di tutti i parametri elencati nella Tabella 3 - All. 5, Parte Terza, D.lgs. n. 152/2006 con limiti per scarico in corpo idrico superficiale. Si prescrivono autocontrolli semestrali.

La Cartiera Partenope Spa non effettua scarichi in acque superficiali nè sul suolo.

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. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
3. 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 dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Arzano 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 il riciclo 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 accreditato, 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.

E.2.5 Prescrizioni specifiche

Per gli scarichi derivanti dalle acque meteoriche di piazzale, la Società dovrà prevedere il controllo annuale di tutti i parametri elencati nella Tabella 3 - All. 5, Parte Terza, D.lgs. n. 152/2006 con limiti per scarico in corpo idrico superficiale.

La Società dovrà effettuare entro sessanta giorni dalla notifica del provvedimento finale i monitoraggi sulle acque di falda prescritti dall'ARPAC. Tali monitoraggi dovranno essere successivamente ripetuti secondo le cadenze previste dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

Macchina continua PM1
Ribobinatrice relativa alla PM1
Macchina continua PM2
Ribobinatrice relativa alla PM2
Pulper
Carrelli elevatori

Non si ritengono necessari eventuali sistemi di contenimento.

Il Comune di Arzano (NA) e quello di Casavatore (NA) **non hanno ancora** 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. Il Comune di Casoria, invece, sul quale l'azienda non insiste ma confina, ha, invece, un Piano di zonizzazione acustica.

La Cartiera Partenope Spa **ha fatto aggiornare** la perizia fonometrica nel **marzo 2023** da tecnico abilitato verificando il rispetto dei limiti per i 3 comuni su cui insiste o con cui è confinante l'azienda.

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 Arzano (NA) all'ARPAC Dipartimentale di Napoli.

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.

f) In caso di incidente dovrà essere prodotto una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio;

g) Per la gestione dei rifiuti si dovrà compilare il registro di carico e scarico ed i FIR.

h) Al fine di fornire un protocollo di monitoraggio delle acque di falda la società dovrà prevedere la realizzazione di almeno tre piezometri, uno a monte e due a valle rispetto la direzione del flusso di falda, così come previsto dal D.D. n. 925 del 06/12/2016 "Parte Quarta: D.3 - Piano di monitoraggio". I monitoraggi sulle acque di falda dovranno essere effettuati entro 60 gg. dalla notifica del provvedimento finale, successivamente saranno ripetuti secondo le scadenze previste dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

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.

1. 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..

2. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

3. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime

4. In sede di rinnovo e/o qualora dovessero verificarsi variazioni delle circostanze e delle condizioni di carattere rilevante per il presente provvedimento, lo stesso sarà oggetto di riesame da parte dello scrivente;

5. I depositi di materiali metallici in area esterna devono essere coperti, per non essere esposti ad agenti piovosi

6. La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.

7. 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.

8. I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.

9. Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

10. 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.

11. 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.

12. La movimentazione dei rifiuti deve essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D. Lgs 152/06 s.m.i.; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'autorità di controllo;

13. È fatto obbligo al gestore di verificare le autorizzazioni del trasportatore e del destinatario dei rifiuti.

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 Arzano (NA), alla Provincia di NAPOLI e all'ARPAC Dipartimentale di NAPOLI 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.
4. La società dovrà sostituire quanto prima il prodotto " RECSYN 200", in posizione 11 della Tabella Materie prime ed ausiliarie della relazione tecnica (pag. 20/45), al quale è assegnata, tra le altre, la frase di rischio H 350.
5. La società dovrà presentare entro trenta giorni dalla notifica del provvedimento finale, una diagnosi energetica, da far effettuare a soggetti certificati ai sensi del D.Lgs. n. 102/2014, nel caso in cui risulti impresa a forte consumo di energia.

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 Y2.

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 Rinnovo Autorizzazione, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di ARZANO (NA) e al dipartimento ARPAC 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.