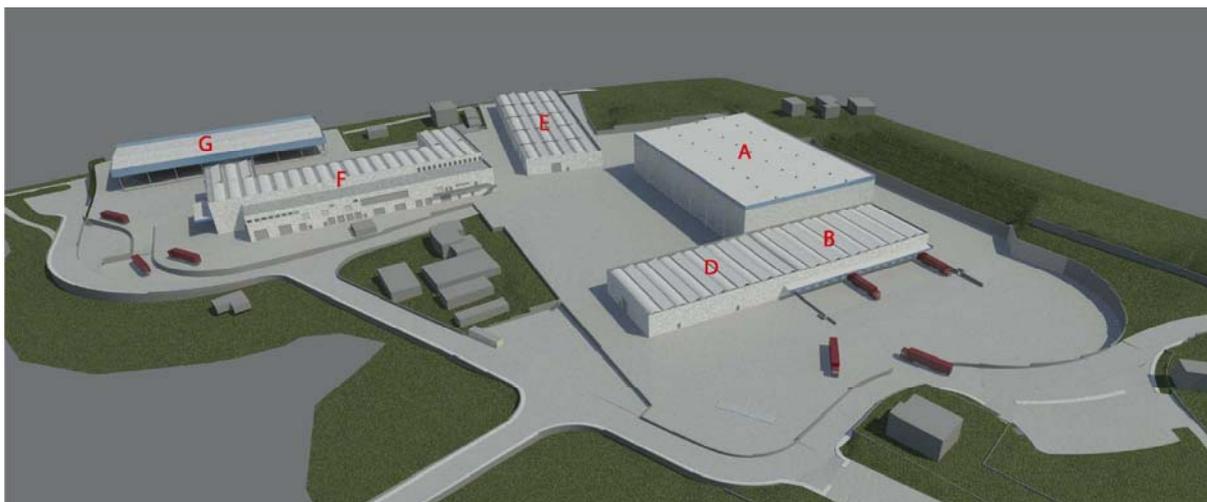


COMUNE DI MONTORO  
(PROVINCIA DI AVELLINO)

**CARTIERA CONFALONE SPA**  
PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI  
IMMOBILI INDUSTRIALI



VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA  
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

RELATORE:

Ing. Laura Crisci

IL COMMITTENTE:

CARTIERA CONFALONE SPA



DATA : 06 giugno 2017

TAV.:

R5



**SOMMARIO**

<b>PREMESSA .....</b>	<b>2</b>
<b>FINALITÀ DEL PIANO.....</b>	<b>4</b>
<b>PRINCIPI GENERALI.....</b>	<b>4</b>
<b>COMPONENTI AMBIENTALI.....</b>	<b>10</b>
EMISSIONI IN ARIA .....	10
EMISSIONI IN ACQUA .....	12
RIFIUTI .....	16
RUMORE .....	17
<b>GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE .....</b>	<b>18</b>



**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).

Essa si inserisce in un contesto industriale più ampio di cartiere campane: Cartesar spa (Pellezzano - SA), Cartiere del Mediterraneo S.p.A (Salerno - SA), Omniafiltra Cartiera del Torano S.p.A. (Alife - CE) e Ariete s.r.l. (Cava dei Tirreni - SA). La Regione Campania vanta, infatti, il più importante polo cartario del Mezzogiorno.

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.

Ai fini della valutazione ambientale, è il caso di evidenziare che in linea di principio gli "impianti per la produzione e la lavorazione di cellulosa, fabbricazione di carta e cartoni di capacità superiore a 50 tonnellate al giorno", come quello oggetto dello studio, sono da subordinare a verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale per gli



effetti del combinato disposto dell'art. 20 del D. Lgs. n. 152/06 s.m.i. con il punto 4, lettera b), dell'Allegato IV alla Parte Seconda del cd. TUA. Pertanto, l'azienda ha presentato in data 4 novembre 2016 istanza di verifica di assoggettabilità del PROGETTO PER LA COSTRUZIONE DI IMMOBILI INDUSTRIALI, che include l'attività di cartiera.

L'attività di cartiera è, inoltre, soggetta per l'esercizio al conseguimento dell'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, ovvero gli "*6.1. Impianti industriali destinati alla fabbricazione: b) carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno*".

Relativamente alla procedura di Verifica di assoggettabilità di detto progetto è pervenuta in data 5 giugno 2017 richiesta di integrazioni e chiarimenti prot. 393051 del 05/06/2017. Tra le richieste di integrazioni documentali v'è quella di fornire il Piano di Monitoraggio Ambientale. A tal fine sarà dunque anticipato in sede di verifica di assoggettabilità il "Piano di Monitoraggio" che s'intende presentare per l'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale, e che riproduce sostanzialmente le misure di monitoraggio proposte nella Studio Preliminare Ambientale.



## **FINALITÀ DEL PIANO**

Il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) che verrà rilasciata per l'impianto in premessa e farà, pertanto, parte integrante dell'AIA suddetta.

Il PMcC potrà rappresentare anche 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 BAT adottate.

## **PRINCIPI GENERALI**

I punti fondamentali considerati per la predisposizione del PMcC, sulla base anche di quanto indicato ai punti D e H delle Linee guida in materia di "Sistemi di monitoraggio" – allegato II del Decreto 31 gennaio 2005, sono:

### **1. Chi realizza il monitoraggio**

La Cartiera Confalone S.p.A. ha progettato il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (SME) prevedendo l'effettuazione di monitoraggi interni con proprio personale specializzato, anche mediante dispositivi a bordo macchina e/o strumenti di misura idonei, e monitoraggi periodici da parte di società esterne specializzate, nella maggior parte dei casi le stesse ditte costruttrici degli impianti da monitorare, e professionisti qualificati, oltre a campionamenti analitici periodici affidati da laboratori specializzati.

### **2. Individuazione delle Componenti Ambientali interessate e Punti di controllo**

La scelta delle componenti ambientali interessate e dei punti di controllo, riportate di seguito, è stata fatta nell'ottica di identificare e quantificare le prestazioni ambientali dell'impianto, permettendo alle Autorità Competenti di controllare la conformità con le condizioni dell'autorizzazione che verrà rilasciata.

### **3. Scelta degli Inquinanti/Parametri da monitorare**

La scelta dei parametri da monitorare dipende dai processi produttivi, dalle materie prime e dalle sostanze chimiche utilizzate e/o rilasciate dall'impianto; ove applicabile si è cercato di scegliere parametri che servissero anche per il controllo operativo



dell'impianto. L'individuazione dei parametri ha tenuto conto, ovviamente, di quanto indicato dall'apparato normativo applicato e/o applicabile all'attività dell'impianto che impone limiti a determinati inquinanti o parametri e le norme rilevanti della legislazione ambientale, specificatamente al tema dei sistemi di monitoraggio, riportata al punto B delle Linee guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio", allegato II del Decreto 31 gennaio 2005.

#### **4. Metodologie di monitoraggio**

La Cartiera Confalone S.p.A. adotta, a seconda dei parametri o inquinanti da monitorare metodi diversi:

- Misure dirette continue o discontinue
- Misure indirette (es. fattori di emissione, bilanci di massa)

La scelta di uno dei metodi di monitoraggio e controllo è stata fatta, per ciascun caso, eseguendo un bilancio tra diversi aspetti, quali la disponibilità del metodo, l'affidabilità, il livello di confidenza, i costi e benefici ambientali. Come riferimento per l'elenco dei metodi di monitoraggio, in riferimento alla normativa italiana, si sono presi in considerazione i punti F e G delle Linee guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio", allegato II del Decreto 31 gennaio 2005.

#### **5. Espressione dei risultati del monitoraggio**

La modalità è strettamente legata agli obiettivi del monitoraggio e controllo. Le unità di misura generalmente utilizzate sono:

- Concentrazioni
- Portate di massa
- Unità di misure specifiche e fattori di emissione

In ogni caso le unità di misura sono definite e adatte ai relativi parametri, applicazioni e contesti, in conformità anche di quanto richiesto nella normativa ambientale italiana applicata e/o applicabile all'attività in esame.

#### **6. Gestione dell'incertezza della misura**

Ove applicabile, per le misure delle componenti ambientali di cui al presente PMcC si valutano le incertezze associate alle misure stesse per consentire che il PMcC sia correttamente utilizzato per le verifiche di conformità (così come indicato nel punto H delle Linee guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio", allegato II del Decreto 31



gennaio 2005). La stima dell'incertezza complessiva è il risultato della valutazione di tutte le operazioni che costituiscono la catena di misurazione:

- Incertezze nel metodo standard adottato (eventuale uso della statistica)
- Incertezze nella catena di produzione del dato (misura del flusso, campionamento, trattamento del campione, analisi del campione, trattamento dei dati, reporting dei dati)
- Incertezze dovute ad una variabilità intrinseca del fenomeno sotto osservazione (ad esempio la sensibilità alle condizioni atmosferiche)
- Incertezze dovute all'eventuale uso di parametri surrogati.

Per la gestione e, ove possibile e applicabile, l'eventuale riduzione delle incertezze, la Cartiera Confalone adotta le seguenti procedure:

- Effettuazione delle analisi da parte di professionisti abilitati
- Richiesta di certificati di analisi con indicazione delle incertezze di misure
- Effettuazione delle analisi da parte di tecnici competenti (ad esempio tecnico competente in acustica iscritto all'albo per le emissioni di rumore)

Questo allo scopo di garantire che le misure siano effettuate con i metodi ufficiali aggiornati e con strumentazione soggetta ad un processo di taratura/calibrazione frequente e aderente a disposizioni legislative o regolamentari. Inoltre i suddetti requisiti garantiscono l'adozione di tecniche tese alla gestione e minimizzazione delle incertezze, una presentazione dei dati chiara, leggibile e non ambigua, una tenuta delle registrazioni dei dati e della loro rintracciabilità soggette a precise regole documentale.

Nella tabella seguente si riportano le incertezze complessive legate alle misure delle componenti ambientali, così come dichiarate dai laboratori/tecnici che effettuano di norma i campionamenti, anche sulla base dei metodi ufficiali utilizzati.

**Tabella 1 – Incertezze per misure di emissioni in aria**

Sigla	Punto emissione	Parametro	Metodo di rilevamento	Unità di misura	Incertezza complessiva
E1	Centrale Termica	NO <sub>x</sub> , CO, COT	Metodi ufficiali UNI, UNICHIM, D.M. 25/08/2000, DGR n. 243 del 08/05/2015	mg/Nmc	±1%
E2	Cappe essiccazione Macchina Continua				
E3	Impianto di Cogenerazione				



L'incertezza è stimabile solo per parametri per i quali sia stato rilevato un valore superiore alla soglia minima di rilevabilità degli strumenti utilizzati dai laboratori. Ovviamente l'incertezza di misura varia in funzione delle condizioni di prova e analisi, non solo in funzione del metodo e degli strumenti utilizzati e va indicata dal laboratorio di prova. Nella tabella seguente si riportano a titolo indicativo alcune incertezze di misura riferite ad analisi effettuate presso un laboratorio esterno.

**Tabella 2 – Incertezze per misure di emissioni in acqua**

Sigla	Scarico	Parametro	Metodica	U.M.	Incertezza
S1	Acque di processo trattate in impianto di depurazione chimico fisico	Colore	APAT CNR-IRSA Metodo 2020 A Man 29/2003	Diluizione	Metodo ufficiale
		Odore	APAT CNR-IRSA Metodo 2050 Man 29/2003	Tasso di diluizione (soglia operativa 7 mg/l)	Metodo ufficiale
		Temperatura	APAT CNR-IRSA Metodo 2100 Man 29/2003	°C	± 0,6
		pH	APAT CNR-IRSA Metodo 2060 Man 29/2003	Unità pH	± 0,5
		Materiali grossolani	APAT CNR-IRSA Metodo 2090 C Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Solidi Sospesi Totali	APAT CNR-IRSA Metodo 2090 B Man 29/2003	mg/l	2,6
		COD	APAT CNR-IRSA Metodo 5130 Man 29/2003	mg/l O <sub>2</sub>	0,2
		BOD <sub>5</sub>	APAT CNR-IRSA Metodo 5120 Man 29/2003	mg/l O <sub>2</sub>	0,1
		Tensioattivi totali	APAT CNR-IRSA Metodo 5180-5170 Man 29/2003	mg/l	0,03
		Azoto Nitroso	APAT CNR-IRSA Metodo 4050 Man 29/2003	mg/l N	0,02
		Azoto Nitrico	APAT CNR-IRSA Metodo 4040 A1 Man 29/2003	mg/l N	0,33
		Azoto ammoniacale	APAT CNR-IRSA Metodo 4030 A2 Man 29/2003	mg/l NH <sub>4</sub>	0,02
		Cloro attivo libero	APAT CNR-IRSA Metodo 4080 Man 29/2003	-	0,01
		Fosforo totale	APAT CNR-IRSA Metodo 4110 A2 Man 29/2003	mg/l P	0,10
Alluminio	APAT CNR-IRSA Metodo 3120 A Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale		



## Piano di Monitoraggio e Controllo

**PMcC**

Rev. 0  
del 06/06/17

Pagina 8 di 18

Sigla	Scarico	Parametro	Metodica	U.M.	Incertezza
		Cadmio	APAT CNR-IRSA Metodo 3120 A Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Mercurio	APAT CNR-IRSA Metodo 3200 Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Piombo	APAT CNR-IRSA Metodo 3230 A Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Nichel	APAT CNR-IRSA Metodo 3220 A Man 29/2003	mg/l	0,06
		Rame	APAT CNR-IRSA Metodo 3250 A Man 29/2003	mg/l	0,01
		Zinco	APAT CNR-IRSA Metodo 3320 Man 29/2003	mg/l	0,01
		Cromo totale	APAT CNR-IRSA Metodo 3150 Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Cloruri	APAT CNR-IRSA Metodo 4090 A1 Man 29/2003	mg/l	2,2
		Solfati (come SO4)	APAT CNR-IRSA Metodo 4140 B Man 29/2003	mg/l	5,1
		Grassi e olii animali/vegetali	APAT CNR-IRSA Metodo 3150 Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Idrocarburi totali	APAT CNR-IRSA Metodo 3150 Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Aldeidi	APAT CNR-IRSA Metodo 3150 Man 29/2003	mg/l	Metodo ufficiale
		Escherichia coli	APAT CNR-IRSA 7030 D Man 29/2003	Ufc/100 ml	1200 - 2100
		Saggio di Tossicità acuta (Daphnia Magna)	UNI EN ISO 6341:2012	/	/

Sigla	Scarico	Parametro	Metodica	U.M.	Incertezza
1-2	Acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali nord e sud	Materiali Grossolani	APAT CNR IRSA 2090 Metodo B Man 29 2003	-	Metodo ufficiale
		Solidi Sospesi Totali	APAT CNR IRSA 2090 Metodo B Man 29 2003	mg/l	2,6
		Idrocarburi Totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003	mg/l	Metodo ufficiale

*N.B. nel caso di valori inferiori al limite di rilevabilità, si assume come incertezza complessiva quella associata al metodo ufficiale utilizzato e richiamato nella tabella.*



### **7. Tempi di monitoraggio**

In funzione del tipo di processo e alla tipologia di emissioni, sono stati definiti i tempi di monitoraggio in modo da consentire di ottenere dati significativi e confrontabili con i dati di altri impianti. I tempi di monitoraggio (es. tempo di campionamento) sono coerenti con quelli presunti dalla struttura dei Valori Limite di Emissione (VLE) applicati e/o applicabili. Più nel dettaglio si indicano per ciascun monitoraggio:

- **Tempo di campionamento e/o misura:** durata del campionamento e/o misura che deve essere coerente con il metodo impiegato e congruo con la rappresentatività del campione;
- **Tempo medio:** intervallo di tempo nel quale il risultato del monitoraggio e controllo è ritenuto rappresentativo dell'emissione media. Il valore può essere espresso come: orario, giornaliero, annuale, ecc.;
- **Frequenza:** tempo fra successivi prelievi di campioni individuali e/o di misure o di gruppi di misure di un processo di emissione.



**COMPONENTI AMBIENTALI**

**Emissioni in aria**

*Emissioni convogliate*

**Tabella 5 – Inquinanti monitorati**

Sigla	Sorgente emissiva	Parametro	Frequenza	Limiti	Metodo di rilevamento	Unità di misura		
E1	Centrale Termica	NO <sub>x</sub>	Annuale	200	Metodi ufficiali UNI, UNICHIM, D.M. 25/08/2000, DGR n. 243 del 08/05/2015	mg/Nmc		
		CO		100				
		COT		20				
E2	Cappe essiccazione Macchina Continua	NO <sub>x</sub>	Annuale	200		Metodi ufficiali UNI, UNICHIM, D.M. 25/08/2000, DGR n. 243 del 08/05/2015	mg/Nmc	
		CO		100				
		COT		20				
E3	Impianto di cogenerazione	NO <sub>x</sub>	Annuale	450			Metodi ufficiali UNI, UNICHIM, D.M. 25/08/2000, DGR n. 243 del 08/05/2015	mg/Nmc
		CO		650				
		COT		100				
A1	Macchina Continua - Ribobinatrice	Polveri TOT	Annuale	150	Metodi ufficiali UNI, UNICHIM, D.M. 25/08/2000, DGR n. 243 del 08/05/2015			mg/Nmc

**Modalità di campionamento**

Il campionamento delle emissioni sarà effettuato da un professionista esterno, che avrà cura di effettuare le operazioni nel rispetto delle regole di buona prassi tecnica e dei requisiti di legge e comunque in conformità alla DGRC n°243/15, con specifico riferimento all'*Elenco dei metodi uni per la matrice aria - emissioni in atmosfera*

*Emissioni fuggitive*

In base a quanto definito al punto B dell'allegato II al decreto del 31 gennaio 2005 si intendono per **emissioni fuggitive** "le emissioni che si hanno nell'ambiente in seguito ad una graduale perdita di tenuta di un componente, progettato per contenere un fluido (liquido o gassoso). Esempi di emissioni fuggitive sono le perdite da flange, pompe, compressori, ecc.".

Le attività espletate dalla Cartiera Confalone S.p.A. non generano emissioni classificabili come fuggitive in riferimento alla definizione sopra riportata.

*Gestione delle emissioni eccezionali*



Le eventuali cause di emissioni eccezionali riguardano guasti o malfunzionamenti imprevedibili nei macchinari o impianti responsabili delle emissioni.

La Cartiera Confalone persegue la minimizzazione della probabilità di accadimento attraverso la pianificazione e implementazione di un programma di manutenzione dei suddetti macchinari e impianti che prevede controlli ordinari e programmati a cura di personale interno qualificato, oltre a controlli periodici da parte dei costruttori dei suddetti impianti.

Per i casi di guasti significativi, le macchine e gli impianti saranno dotati di dispositivi di sicurezza autonomi e automatici che portano al blocco degli stessi, al fine di ridurre al minimo l'eventuale emissione eccezionale. Allo scopo di assicurare l'immediato ripristino delle normali condizioni di uso e il prosieguo dell'attività, la Cartiera Confalone S.p.A. dispone di ricambistica completa per tutte le macchine e gli impianti critici, oltre a una disponibilità in tempo reale delle rispettive ditte costruttrici per interventi immediati.

#### *Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto*

Le fasi di avvio e arresto degli impianti saranno gestite da personale interno qualificato della Cartiera Confalone S.p.A. sulla base delle specifiche procedure tecniche definite con i costruttori degli impianti e garantite dai sistemi automatici installati a bordo degli impianti/macchinari critici, allo scopo di evitare rilasci imprevisti, in ottemperanza a quanto disposto dalla normativa di riferimento.



## Emissioni in acqua

**Tabella 8 – Inquinanti monitorati**

Sigla	Punto emissione	Parametro	Frequenza	Metodo di rilevamento	Limiti	Unità di misura	Responsabilità e registrazioni
1-2	Acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali	Materiali grossolani	Annuale	APAT CNR IRSA 2090 Metodo B Man 29 2003	Assenti	-	Rapporto di prova laboratorio esterno
		Solidi Sospesi Totali		APAT CNR IRSA 2090 Metodo B Man 29 2003	80	mg/l	
		Idrocarburi totali		APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003	5	mg/l	
S1	Acque di processo trattate in impianto di depurazione chimico fisico	Colore	Mensile	APAT CNR-IRSA Metodo 2020 A Man 29/2003	Non percettibile con diluizione 1:40	Diluizione	Rapporto di prova laboratorio esterno
		Odore		APAT CNR-IRSA Metodo 2050 Man 29/2003	Non deve essere causa di molestie	Tasso di diluizione (soglia operativa 7 mg/l)	
		Temperatura		APAT CNR-IRSA Metodo 2100 Man 29/2003	35	°C	
		pH		APAT CNR-IRSA Metodo 2060 Man 29/2003	-	Unità pH	
		Materiali grossolani		APAT CNR-IRSA Metodo 2090 C Man 29/2003	assenti	mg/l	
		Solidi Sospesi Totali		APAT CNR-IRSA Metodo 2090 B Man 29/2003	200	mg/l	
		COD		APAT CNR-IRSA Metodo 5130 Man 29/2003	500	mg/l O <sub>2</sub>	
		BOD5		APAT CNR-IRSA Metodo 5120 Man 29/2003	250	mg/l O <sub>2</sub>	
		Tensioattivi totali		APAT CNR-IRSA Metodo 5180-5170 Man 29/2003	4	mg/l	
		Azoto Nitroso		APAT CNR-IRSA Metodo 4050 Man 29/2003	0,6	mg/l N	
		Azoto Nitrico		APAT CNR-IRSA Metodo 4040 A1 Man 29/2003	30	mg/l N	
		Azoto ammoniacale		APAT CNR-IRSA Metodo 4030 A2 Man 29/2003	30	mg/l NH <sub>4</sub>	
		Cloro attivo libero		APAT CNR-IRSA Metodo 4080 Man 29/2003	0,3	mg/l	



## Piano di Monitoraggio e Controllo

**PMcC**

Rev. 0  
del 06/06/17

Pagina 13 di 18

Sigla	Punto emissione	Parametro	Frequenza	Metodo di rilevamento	Limiti	Unità di misura	Responsabilità e registrazioni
		Fosforo totale		APAT CNR-IRSA Metodo 4110 A2 Man 29/2003	10	mg/l P	
		Alluminio		APAT CNR-IRSA Metodo 3050 Man 29/2003	2	mg/l	
		Cadmio		APAT CNR-IRSA Metodo 3120 A Man 29/2003	0,02	mg/l	
		Mercurio		APAT CNR-IRSA Metodo 3200 Man 29/2003	0,005	mg/l	
		Piombo		APAT CNR-IRSA Metodo 3230 A Man 29/2003	0,3	mg/l	
		Nichel		APAT CNR-IRSA Metodo 3220 A Man 29/2003	4	mg/l	
		Rame		APAT CNR-IRSA Metodo 3250 A Man 29/2003	0,4	mg/l	
		Zinco		APAT CNR-IRSA Metodo 3320 Man 29/2003	1	mg/l	
		Cromo totale		APAT CNR-IRSA Metodo 3150 Man 29/2003	4	mg/l	
		Cloruri		APAT CNR-IRSA Metodo 4090 A1 Man 29/2003	1200	mg/l	
		Solfati (come SO <sub>4</sub> )		APAT CNR-IRSA Metodo 4140 B Man 29/2003	1000	mg/l	
		Grassi e olii animali/vegetali		APAT CNR-IRSA Metodo 5160 A1 Man 29/2003	40	mg/l	
		Idrocarburi totali		APAT CNR-IRSA Metodo 5160 A2 Man 29/2003	10	mg/l	
		Escherichia coli		APAT CNR-IRSA 7030 D Man 29/2003	5000	UFC/100 ml	
		Saggio di Tossicità acuta (Daphnia Magna)	Annuale	UNI EN ISO 6341:2012	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 80% del totale	/	<b>Rapporto di prova laboratorio esterno</b>
		Aldeidi	Annuale	APAT CNR-IRSA Metodo 5010 A Man 29/2003	2	mg/l	<b>Rapporto di prova laboratorio esterno</b>



### Modalità di campionamento

Il campionamento delle acque reflue sarà effettuato da personale tecnico di laboratorio specificamente formato: le modalità di intervento saranno in conformità a quanto disciplinato dalla normativa tecnica e dall'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

### Gestione delle emissioni eccezionali

La Cartiera Confalone S.p.A. adotta, come riportato nella tabella 9, tutte le misure preventive e di manutenzione ordinaria e programmata per minimizzare il pericolo di malfunzionamento dell'impianto di depurazione. I suddetti controlli danno la possibilità di intervenire immediatamente in caso di avvicinamento ai valori di soglia per poter effettuare le necessarie correzioni ai parametri tecnici di conduzione dell'impianto. In caso di malfunzionamento imprevisti o imprevedibili, tali da provocare un temporaneo superamento di un valore soglia monitorato, l'azienda blocca l'impianto e, di conseguenza lo scarico, fino alla risoluzione completa del problema mediante individuazione della causa individuata.

**Tabella 9 – Sistemi di depurazione**

Sistema di trattamento/ singole fasi	Elementi caratteristici	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo	Frequenza	Responsabilità e registrazioni
Impianto di depurazione chimico- fisico	Separazione fibre in sospensione	Verifica visiva	Vasca di flottazione	Verifica dei livelli	Quotidiana	Addetto pulper (registrata solo in caso di anomalia) APRO-RDQA
Flottazione				Verifica quantitativo surnatante		Addetto pulper (registrata solo in caso di anomalia) APRO-RDQA
Flottazione	Torbidità	Torbidimetro	Uscita flottatore	Lettura valore torbidità	In continuo	Addetto pulper (registrata solo in caso di anomalia) APRO-RDQA
Gruppo di pressurizzazione	Pressurizzazione aria ed acqua per insufflazione in vasca di flottazione	Manometri	Manometri	Pressione	Quotidiana	Responsabile/ Assistente di produzione (registrata solo in caso di anomalia) RDQA
			Pompe	Corretto funzionamento		
Filtri a Sabbia	Letto filtrante	Manometri	Manometri	Pressione	Quotidiana	Responsabile/ Assistente di



Sistema di trattamento/ singole fasi	Elementi caratteristici	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo	Frequenza	Responsabilità e registrazioni
			Pompe	Corretto funzionamento		produzione (registrata solo in caso di anomalia) RDQA
Dosaggio additivi	Dosaggio flocculanti e coadiuvanti	Verifica visiva	Pompette dosatrici	Corretto funzionamento	Quotidiana	Responsabile/ Assistente di produzione (registrata solo in caso di anomalia) APRO-RDQA
Pozzetto finale	Scarico acque depurate	Verifica analitica	Parametri tabella 3 all. 5 – pt. III D. Lgs. 152/06	Analisi chimiche	Mensile	Laboratorio esterno
Impianto di trattamento acque di prima pioggia	Separazione sostanze grossolane	Verifica visiva	Vasca di sedimentazione	Verifica livello fanghi	Quindicinale	RDQA
Sedimentazione						
Disoleazione	Separazione sostanze oleose	Verifica visiva	Filtro a coalescenza	Verifica livello sostanze oleose	Quindicinale	RDQA

### *Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto*

L'impianto di depurazione è stato progettato per funzionare in continuo nelle 24 ore con portate costanti, grazie al sistema di equalizzazione e sollevamento.

Le fasi di avvio e di arresto si riferiscono, pertanto, solo ai casi di guasti o malfunzionamenti che impongono un blocco dell'impianto e/o uno svuotamento delle vasche. In questi casi l'azienda interrompe lo scarico fino a quando i controlli non daranno esito positivo.



## Rifiuti

Per i rifiuti prodotti dal processo produttivo, il PMcC prevede una serie di controlli/registrazioni finalizzati a dimostrare la conformità della gestione aziendale in materia. In particolare sono monitorati:

- la quantità dei rifiuti prodotti con frequenza variabile;
- le caratteristiche dei rifiuti prodotti.

La caratterizzazione e l'assegnazione delle eventuali caratteristiche di pericolo (Frase HP) avverranno in accordo a quanto stabilito nella premessa all'Allegato D alla Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, così come modificata dal Regolamento 1357/14.

**Tabella 11 – Controllo quantità rifiuti prodotti**

Descrizione	Unità di misura quantità rilevata	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento
Tutti i rifiuti prodotti	Kg	Entro 10 gg dalla produzione	Verifica visiva e carico su Registro rifiuti

**Tabella 12 – Controllo qualità dei rifiuti prodotti**

	Finalità del controllo	Tipologia impianto di destinazione	Modalità, frequenza e registrazione campionamento
Per i rifiuti prodotti pericolosi e per i rifiuti prodotti non pericolosi con codice CER a specchio	Caratterizzazione ai fini del recupero o smaltimento	Recupero o Smaltimento in funzione delle necessità/opportunità	Prelievo campione del rifiuto presso l'azienda per la caratterizzazione iniziale a valle della prima produzione: essa sarà ripetuta annualmente e a seguito di variazioni del ciclo produttivo che possano influenzare la natura e composizione dei rifiuti usualmente prodotti. Registrazione con certificato di analisi del laboratorio esterno qualificato



## **Rumore**

Le misure di rumore sono effettuate in conformità al D.M. 16/03/1998 da un tecnico competente in acustica ambientale con cadenza quadriennale o ad ogni modifica impiantistica che possa modificare in quadro emissivo/immissivo. Viene misurato il Leq (livello equivalente) ponderato in curva A per un tempo di misura sufficiente ad ottenere una valutazione significativa del fenomeno sonoro esaminato ed eseguito nel periodo di massimo disturbo non tenendo conto di misure eccezionali. In particolare dalle misure dello spettro di frequenza si rileva l'eventuale presenza di componenti tonali (kT), componenti in bassa frequenza (kB) e componenti impulsive. La strumentazione e/o la catena di misura, prima e dopo ogni ciclo di misura, è controllata con un calibratore di classe 1, secondo la norma IEC 942: 1998. Le misure si intendono valide quando le calibrazioni effettuate prima e dopo tali cicli di misura, risultano minori di 0,5 dB (come previsto dall'art. 2 punto 3 del D.M. 16/03/1998).

La verifica del rispetto dei limiti di zona sarà effettuata con cadenza quadriennale o, in alternativa, allorquando si rendesse necessaria una nuova valutazione a fronte di modifiche impiantistiche o variazioni legislative.

**Tabella 17 – Punti di misura fonometrica**

<b>Posizione riportata nella valutazione di impatto acustico</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Indicatore</b>
<b>15</b>	Presso Edificio G	dB(A)
<b>13</b>	Presso Edificio F	dB(A)
<b>8</b>	Presso Edificio D-B	dB(A)
<b>2</b>	Presso Edificio A	dB(A)
<b>16</b>	Presso Edificio E	dB(A)



**GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE**

Il processo logico di trattamento dei dati acquisiti tramite il PMcC è costituito dalle seguenti operazioni sequenziali:

- Validazione
- Archiviazione
- Valutazione e restituzione

Tutti i dati sono registrati su supporto informatico (ove possibile) e cartaceo per la durata dell'impianto o almeno per 10 anni.

Tutti i documenti di registrazione e i dati di cui al presente PMcC saranno raccolti a cura del responsabile del Sistema di Gestione Integrato in un unico registro denominato **"Registro dei monitoraggi e controlli AIA"**.

