

**R.D.M. OVARO S.p.A.**

**Via Cartiera, 27**

**33025 Ovaro (UD)**



***Autorizzazione Integrata Ambientale***

***Rif. Decreto 3094/AMB del 1 dicembre 2010 STINQ – UD/AIA/4 e s.m.i.***

**SINTESI NON TECNICA**

Ovaro, marzo 2017

## INDICE

Premessa.....	3
1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC.....	3
2. Cicli produttivi.....	5
3. Energia.....	9
3.1 Produzione di energia.....	9
4. Emissioni.....	9
4.1 Emissioni in atmosfera.....	9
4.2 Scarichi idrici.....	9
4.3 Emissioni sonore.....	10
4.4 Rifiuti.....	10
5. Sistemi di abbattimento/contenimento.....	11
6. Bonifiche ambientali.....	11
7. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante.....	11
8. Valutazione integrata dell'inquinamento.....	12
Politica Ambientale.....	14

## **PREMESSA**

Lo stabilimento R.D.M. Ovaro SpA è attualmente autorizzato ai sensi del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, 152 (Norma in materia ambientale) dal decreto del Direttore del Servizio Competente n°3094 del 1.12.2010. Nel corso del tempo, a seguito di comunicazioni di modifiche non sostanziali tale decreto è stato aggiornato nelle seguenti revisioni: Decreto n. 43 del 13.1.2012, Decreto n. 1758 del 25.7.2012, Decreto n. 2268 del 8.10.2013, Decreto n. 1566 del 26.8.2015, Decreto n.2250 del 26.10.2016.

La Ditta rientra nella categoria inclusa nell'allegato VIII, alla parte II del D. Lgs. 152/2006, al punto 6 "Altre attività" - 6.1.b "Fabbricazione in installazioni industriali di carta o cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno".

## **1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC**

Dal punto di vista urbanistico tutta l'area è classificata "Zona omogenea D3" ai sensi del Piano Regolatore Comunale vigente. In tale area sono ammesse attività industriali e artigianali.

Ai sensi delle N.T.A. del Progetto di Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico dei Bacini Idrografici dei fiumi Isonzo, Tagliamento, Piave e Brenta-Bacchiglione l'area è classificata P2 a pericolosità idraulica e geologica media.

L'area interessata non ricade all'interno di siti di interesse comunitario SIC.

### **INQUADRAMENTO TERRITORIALE**

Ubicazione: Comune di Ovaro (UD).

L'area ricade nell'Elemento n. 031114 della CTRN 1:5000 regionale.

Coordinate UTM: X= 12°51' 50" Y= 46°29' 00"

La superficie coperta dell'impianto è di circa 29.901 mq, mentre la superficie scoperta è di circa 84.574 mq.

### **DATI CATASTALI**

#### **Comune di Ovaro**

Foglio catastale 29 -Mappali: 380, 384, 385, 386, 401, 415, 416, 520, 521

Foglio catastale 47 -Mappali: 188, 228, 232

Foglio catastale 50 -Mappali: 13, 193, 194, 258

Foglio catastale 51 -Mappali: 3, 9, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 28, 29, 176, 557, 870, 897

Foglio catastale 64 -Mappali: 1, 4, 5, 6

Foglio catastale 52 -Mappali: 3, 4, 62, 64, 69, 170, 176, 177, 178, 179, 180, 204, 257, 259, 269, 279, 281, 282, 288, 289, 290, 292, 295, 437, 439, 441, 442, 444, 464, 494, 499

### **ZONIZZAZIONE URBANISTICA COMUNE DI OVARO**

L'area in cui si trova lo stabilimento è censita zona D3 – insediamenti industriali esistenti.

Tutte le aree contermini sono classificate dallo strumento urbanistico come zona agricola E4.

Le zone residenziali B si estendono oltre la zona agricola sui terreni posti a sudovest dello stabilimento oltre il ponte sul Degano ed a Est lungo la Strada Provinciale.

A Ovest sono ubicati i paesi di Mione e Luint le cui aree più prossime allo stabilimento sono censite come zone residenziali B.

Il Comune di Ovaro ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica in data 11 dicembre 2014. Il Comune di Ovaro nella seduta del 11.12.2014 ha approvato la Delibera n. 36 del Reg.Del con oggetto "L.R. 16/2007 Approvazione Piano Comunale di Classificazione Acustica" e in data 19.12.2014 il Responsabile dell'Ufficio Associato "Associazione intercomunale "Alta Val Degano – Val Pesarina" – Comune di Ovaro, ha reso noto la "immediata esecutiva ai sensi di legge, è stato approvato il Piano di classificazione acustica (PCCA)" (prot. 0025896/2014).

### **DESCRIZIONE DELLO STATO DEL SITO**

*Il sito è ubicato sulla riva sinistra del Torrente Degano, che confluisce nel Tagliamento circa 13 Km a valle, lungo il Canale di Gorto, ad una quota di circa 520m s.l.m. Confina sul lato ovest con il torrente stesso, mentre sul lato est con terreno in forte pendenza ricoperto di vegetazione ad alto fusto, fino alla strada regionale n. 355 che porta all'abitato di Ovaro, distante circa 500 m.*

*La zona è inserita in un contesto di tipo alpino, circondato dai rilievi montani delle Alpi Carniche con estesa presenza di foreste di conifere; lungo la valle sono presenti numerosi insediamenti abitativi di piccole dimensioni. La Cartiera, che si sviluppa su una superficie di circa 114.475 m<sup>2</sup>, di cui 29.901 m<sup>2</sup> edificati, ha altre proprietà sia sul lato est che sull'altra riva del torrente Degano. All'interno dello Stabilimento si trova la centralina idroelettrica "Ovaro 1", attualmente dismessa, inoltre lo stesso è attraversato dal canale industriale denominato "Canale di carico centrali idroelettriche"; entrambe le installazioni non sono di proprietà della cartiera.*

### **ATTIVITÀ E INFRASTRUTTURE NELLE VICINANZE DELL'IMPIANTO**

*Lungo il corso del torrente Degano, sono posti altri due insediamenti industriali a nord del sito: una cava di gesso a Comeglians (a circa 3,5 km di distanza) ed uno stabilimento per l'imbottigliamento di acque minerali. Non vi sono altre attività industriali significative nelle vicinanze dell'impianto. In particolare non sono presenti industrie a rischio di incidente rilevante.*

*Le principali infrastrutture ubicate nel raggio di 1 Km dal sito produttivo sono la Strada regionale n. 355, il metanodotto e l'elettrodotta.*

<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione</b>
Attività produttive	Nessuna
Case di civile abitazione	Abitato di Ovaro e di Cella
Scuole, ospedali, etc.	Nessuno
Impianti sportivi e/o ricreativi	Nessuno
Infrastrutture di grande comunicazione	Strada regionale n.355
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Nessuno
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Torrente Degano
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Zona agricola E4
Pubblica fognatura	Presente
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Presente
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Linea aerea a 130 kV situata sulla sponda destra del torrente Degano
Altro (specificare)	Nessuno

### **CENNI STORICI**

*Le origini dello stabilimento risalgono agli inizi degli anni '30 dove era presente una produzione di pasta legno utilizzando le risorse locali. Successivamente a partire dal 1933 viene avviata una prima produzione di cartoncino di pasta meccanica da fibra vergine, prodotta manualmente con l'ausilio di formatori in tondo che ha continuato l'attività fino agli anni '60.*

*Il primo importante sviluppo risale all'anno 1952, dove viene installata la prima macchina per la produzione in continuo del cartoncino, nel corso degli anni molte sono state le modifiche impiantistiche, strutturali, societarie fino all'assetto attuale.*

## **2. CICLI PRODUTTIVI**

*La cartiera attualmente produce cartoncino monostrato e multistrato di diverse tipologie e caratteristiche fisiche e meccaniche, per il settore del packaging, scatolificio, legatoria ed ufficio.*

*Sul sito sono installate due macchine continue MC1 e MC2 ed un'accoppiatrice off line (MA3).*

*La macchina continua 1 (MC1), che ha una potenzialità produttiva di circa 90.000 t/a, è di tipo combinato con monolucido ed ha la possibilità di produrre cartoncino multistrato fino a 3 strati utilizzando tre tele di formazione, ciò permette di raggiungere grammature fino a 950 g/m<sup>2</sup>. Sulla macchina sono installate due patinatrici per la produzione di cartone patinato, che rappresenta circa il 30% della potenzialità della MC1.*

*La macchina continua 2 (MC2), con potenzialità produttiva di circa 45.000 t/a produce cartone monostrato che può essere successivamente accoppiato in linea con bobine di cartone prodotto dallo stesso stabilimento di Ovaro, mediante colla polivinilica.*

*La macchina accoppiatrice 3 (MA3) è un'accoppiatrice fuori linea. Accoppia tra loro più strati di carta e/o cartone di alta qualità provenienti da fornitori esterni e dalla stessa unità produttiva di Ovaro. Con potenzialità produttiva di circa 25.000 t/a.*

*Per offrire maggiori servizi ai clienti, sono stati installati degli impianti Tagliacartone, per la possibilità del taglio in quadranti di piccole dimensioni ed una fustellatrice.*

*La produzione lorda di cartoncino nel 2016 delle linee di produzione MC1 e MC2 è stata di circa 101.612 t/a.*

### **DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ E DEL CICLO PRODUTTIVO**

*La materia prima utilizzata è carta da macero di diversa provenienza e tipologia, può essere suddivisa in materiale in ingresso costituito da:*

- 1. carta da macero proveniente da impianti di recupero e qualificata quale materia prima secondaria, accompagnata da documentazione attestante qualità e tipologia del materiale nel rispetto delle norme tecniche vigenti;*
- 2. carta da macero classificato come rifiuto (CER 150101) utilizzato nel ciclo produttivo conformemente alle norme tecniche di cui all'allegato 1, sub 1, tipologia 1.1 del D.M. 5 febbraio 1998;*
- 3. carte e cartoncini acquistati da fornitori esterni.*

*Il controllo del materiale in ingresso avviene nel rispetto delle procedure previste dal Sistema Qualità ISO 9001 per il controllo dei fornitori del macero finalizzata a garantire l'idoneità del materiale in ingresso al processo produttivo e a minimizzare gli scarti.*

*Il cartoncino prodotto in MC1 può essere avvolto in bobine (semilavorato) o trasferito alla taglierina per la divisione in quadranti e a successive lavorazioni.*

*Il cartone prodotto in MC2 può essere avvolto in bobine (semilavorato) o accoppiato con i semilavorati prodotti internamente in MC1 o MC2 e acquistati da fornitori esterni e trasferito in magazzino prodotto finito o in attesa di successive lavorazioni.*

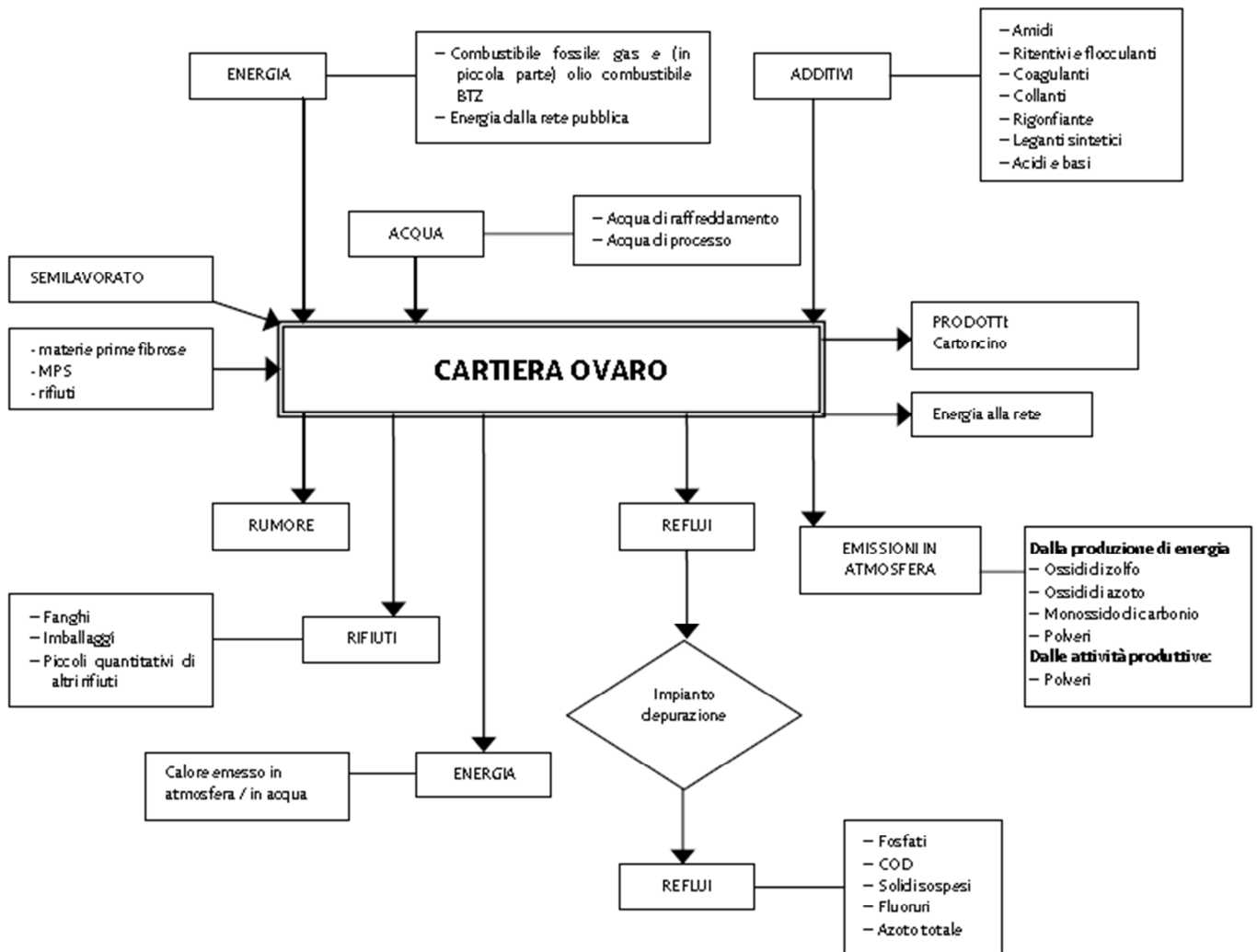
*Il cartone accoppiato e tagliato in MA3, da semilavorati prodotti internamente in MC1e/ o MC2 e/o acquistati da fornitori esterni, è trasferito in magazzino prodotto finito o in attesa di successive lavorazioni.*

*Il prodotto finito è imballato su pallet di legno e stoccato in magazzino prodotto finito previa etichettatura.*

*Il trasporto della materia prima all'impianto IPPC e del prodotto finito al cliente avviene esclusivamente via automezzi su strada.*



**Schema a blocchi: Input – Output**



### **Attività produttiva “Macchina continua” (MC)**

Il processo di produzione è identificabile:

- preparazione impasti
- formazione del foglio
- sezione presse
- essiccazione
- patinatura
- avvolgitore

#### **Preparazione impasti**

L'inizio della produzione inizia nel reparto della Preparazione Impasti mediante l'approntamento delle materie prime effettuato sulla base delle specifiche compositive e dei documenti di programmazione.

Il materiale fibroso di riciclo viene caricato su nastri o direttamente nei pulpers dagli operatori, mentre l'aggiunta di additivi al processo avviene in modo automatico.

La materia prima fibrosa spappolata è depurata dalle impurità più grossolane (filo di ferro, plastica, inerti ed altro materiale di scarto) e successivamente sottoposta ai controlli di qualità secondo quanto previsto dai relativi piani di controllo.

Le quattro linee di produzione, servono, una l'alimentazione della Macchina Continua 2 (MC2), mentre le altre tre linee la Macchina Continua 1 (MC1), nello specifico, lo strato di copertina, lo strato di retro e lo strato di centro.

Le fasi di caricamento dei pulpers e lo spappolamento delle fibre costituiscono un processo discontinuo, mentre la successiva formazione del foglio in macchina è un processo continuo, per cui fra di essi sono previsti degli appositi polmoni (tine) che assicurano la continuità del processo.

Date le caratteristiche della materia prima fibrosa (100% macero) l'impasto è anche trattato presso un'apposita area di epurazione, con eliminazione delle particelle di plastica più piccole mediante impianti specifici (separplast), seguiti poi da epuratori centrifughi.

#### **Formazione del foglio**

L'impasto così depurato, è inviato alle tine di macchina, che alimentano le casse d'afflusso delle tavole piane delle due macchine continue dove avviene la formazione del foglio.

Le tele di formazione del foglio, provvedono alla distribuzione delle fibre cellulosiche e alla graduale separazione dell'acqua dalle fibre per drenaggio e successivamente per aspirazione tramite il vuoto creato dalle due turbo-soffianti, una a servizio della Macchina Continua 1 (MC1) ed una a servizio della Macchina Continua 2 (MC2).

Alla fine della tela di formazione il foglio raggiunge una consistenza di secco che permette il passaggio del foglio, (dopo l'accoppiamento meccanico dei tre strati per MC1), alla successiva sezione delle presse (pressa scarpa e pressa lisciante).

#### **Sezione presse**

La sezione presse è costituita da tre presse aspiranti feltrate e una pressa lisciante in MC1 e tre presse in MC2, con la funzione di drenare dal foglio di carta la maggior quantità di acqua possibile. L'acqua è estratta attraverso una azione di pressatura e di vuoto applicato ed è ceduta ai feltri che accompagnano il foglio di cartone che successivamente è inoltrato alla fase di essiccazione.

#### **Essiccazione**

Per ottenere il cartone finito con un grado di secco previsto dalle specifiche, si rende necessario l'utilizzo di una batteria di essiccatori sotto cappa condizionata, dove l'estrazione dell'acqua ancora presente può avvenire solo per evaporizzazione.

La seccheria è dotata di una batteria essiccatrice formata da cilindri essiccatori sovrapposti e sfalsati, per consentire il contatto alternato di entrambi i lati del foglio di cartone alimentati dal vapore prodotto dalla centrale termica, inoltre in MC1 è installato un cilindro monolucido che da particolare finitura alla superficie del foglio.

Il sistema evapora l'acqua ancora presente tra gli interstizi delle fibre.

Il calore recuperato dalle cappe viene utilizzato nel processo di produzione al fine di ottimizzare il ciclo termico.

### **Patinatura**

Solo sulla linea MC1, sono presenti due patinatrici in linea per l'applicazione della patina (formata da carbonato e lattice) per predisporre il cartone ad una migliore stampabilità.

### **Avvolgitore**

Il processo produttivo della MC termina con l'avvolgimento del cartone in automatico sull'avvolgitore finale (pope), dopo aver attraversato la sezione delle calandre che hanno la funzione di conferire una lisciatura superficiale. Le bobine ottenute sono pronte per essere inviate al reparto Allestimento per il successivo taglio in formato.

Prerogativa della MC2 è la possibilità di inoltrare il foglio di cartone direttamente dalla macchina continua (senza avvolgimento al pope) all'impianto di accoppiamento dove sono presenti due sistemi di applicazione colla in automatico e due avvolgitori per bobine di semilavorato per la realizzazione di cartone accoppiato a tre strati di diverso spessore.

### **Attività produttiva "Allestimento" (AL)**

Il cartone prodotto in MC1 viene avvolto al pope (cilindro arrotolatore) e trasportato alla taglierina per il taglio in quadranti oppure alla ribobinatrice per il taglio in bobine.

Il cartone monostrato prodotto in MC2 può essere:

4. avvolto su anime d'acciaio ed in seguito inviato alla Bobinatrice;
5. inviato in diretta all'accoppiatore per produrre i vari tipi di cartoncino accoppiato.

Se i documenti di programmazione prevedono la produzione di cartoncino accoppiato, il foglio in uscita dalla MC2 è direttamente inviato all'accoppiatore dove, mediante l'utilizzo di apposite colle, viene unito agli strati di Semilavorato. Il cartone accoppiato così formato passa direttamente al taglio in formati in taglierina.

In questa fase il Prodotto Finito viene sottoposto ad ulteriori controlli di qualità secondo quanto previsto dai relativi Piani di Controllo ed inviato successivamente alla fase di confezionamento.

All'uscita del processo i fogli tagliati vengono stivati su bancali in legno i quali vengono trasportati tramite apposita navetta al reparto confezionamento; qui vengono ricoperti con film plastico termoretraibile e dopo passaggio in forno essiccatore, conferiti nei magazzini di stoccaggio del prodotto finito, in attesa o di spedizione al cliente o successiva ri-lavorazione (taglio in quadranti o in fustella).

Tutti i prodotti in uscita dallo stabilimento rispondono ai requisiti dichiarati nella certificazione di qualità ISO 9001 rilasciata inizialmente all'organizzazione nel gennaio 1996.

Nel reparto allestimento è inoltre presente:

6. la Macchina Accoppiatrice 3 (MA3) per la lavorazione dei semilavorati.

I rotoli di semilavorato (prodotto dalla MC1, dalla MC2 o provenienti da fornitori esterni) sono prelevati dal magazzino semilavorato, srotolati ed incollati tra loro mediante l'utilizzo di apposite colle.

Il foglio di cartone accoppiato passa in diretta alla taglierina dov'è tagliato in formati.

Il prodotto finito viene sottoposto ad ulteriori controlli di qualità secondo quanto previsto dai relativi Piani di Controllo ed inviato successivamente alla fase di Confezionamento.

Per offrire maggiori servizi ai clienti, lo stabilimento si è dotato di tre taglierine per una seconda lavorazione in quadranti (taglio in formato di dimensioni ridotte) di parte dell'accoppiato prodotto nelle taglierine duplex e di una fustellatrice.

### **Produzione rifiuti**

La principale tipologia di rifiuto prodotta presso l'impianto, proveniente dal processo produttivo, è costituita dal codice CER 030307 "Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone (rusco)" e 030310 "Scarti di fibra e fanghi contenenti fibre".



*I rifiuti sono stoccati nelle aree di deposito temporaneo, presso cui sono conferiti tutti quei materiali considerati rifiuti, o perché non possono essere riutilizzati per le attività produttive, o perché entrati in stabilimento come rifiuti e destinati al recupero come materia prima.*

*Tali depositi temporanei sono identificati da apposita cartellonistica con l'indicazione della tipologia di rifiuto in esso depositato.*

*I fogliacci provenienti dal processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimessi nel ciclo produttivo.*

### **3. ENERGIA**

#### **3.1 Produzione Energia**

*La produzione di energia elettrica e vapore avviene mediante l'espansione del vapore prodotto da una caldaia tradizionale (Macchi) in una turbina a vapore e un Turbogas munito di caldaia a recupero per la produzione di vapore. Nel reparto allestimento sono presenti due fornelli per termo-retrazione del film termoretraibile di imballo funzionanti a metano.*

*Il sito produce autonomamente l'energia elettrica necessaria al funzionamento ed una minima parte di essa, prodotta in eccedenza, viene ceduta alla rete.*

*Il combustibile utilizzato è il gas metano; essendo il contratto di fornitura di tipo interrompibile, è presente nel sito una scorta di emergenza di olio combustibile BTZ.*

*Il vapore prodotto viene utilizzato esclusivamente nel reparto macchina continua.*

*Le due Macchine continue sono dotate di Sistema di Controllo Distribuito (DCS) attraverso il quale viene regolato in tempo reale il consumo di vapore impiegato per l'essiccamento del cartone, permettendo in tal modo di ottimizzarne il rendimento dal punto di vista energetico. Inoltre varie utenze principali sono comandate da inverter in modo da assicurare un costante impiego ottimale dell'energia elettrica.*

### **4. EMISSIONI**

#### **4.1 Emissioni in atmosfera**

*Le emissioni totali in atmosfera dell' impianto sono costituite dai gas di combustione delle due centrali e dalle polveri convogliate da estrattori di aria ambiente e di fumane.*

*Gli inquinanti sono: NO<sub>x</sub>, CO e polveri.*

*Il monitoraggio di NO<sub>x</sub> e di CO in uscita dai camini della centrale termica relativa alla caldaia vapore Turbogas e alla caldaia vapore Macchi è effettuato da analizzatori in continuo.*

*Per tutti i punti di emissione autorizzati è prevista una analisi annuale, come da Piano di Monitoraggio.*

#### **4.2 Scarichi idrici**

*Lo stabilimento è dotato di una rete di raccolta delle acque provenienti sia da lavorazioni sia da alcuni piazzali di transito e stoccaggio materiali.*

*Le acque reflue raccolte sono inviate ad un impianto di trattamento acque interno allo stabilimento. Esso è costituito da un chimico-fisico primario, che funge anche da polmone equalizzatore, modulando in tal modo le variazioni quali-quantitative dello scarico stesso, e da un trattamento biologico finale su due linee.*

*L'impianto scarica nel canale di carico delle centrali idroelettriche, che recapita le acque nel torrente Degano.*

#### **4.3 Emissioni sonore**

Il Comune di Ovaro nella seduta del 11.12.2014 ha approvato la Delibera n. 36 del Reg.Del con oggetto "L.R. 16/2007 Approvazione Piano Comunale di Classificazione Acustica". In data 19.12.2014 il Responsabile dell'Ufficio Associato "Associazione intercomunale "Alta Val Degano – Val Pesarina" – Comune di Ovaro, ha reso noto la "Immediata esecutiva ai sensi di legge, è stato approvato il Piano di classificazione acustica (PCCA)" (prot. 0025896/2014).

Con l'approvazione del PCCA da parte del Comune di Ovaro i limiti applicabili sono quelli stabiliti dall'Art.3 – Valori limite assoluti di immissione della Legge 447/1995, che sono riferiti al rumore immesso nell'ambiente esterno dall'insieme di tutte le sorgenti.

Per la stesura della relazione sulle misure fonometriche "Valutazione di impatto acustico", sono eseguiti i rilievi in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/3/1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico".

I risultati della relazione riportano i livelli equivalenti  $Leq$  e i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava.

Le sorgenti acustiche di maggiore potenza individuate sono le seguenti:

dal processo produttivo emissione continuativa e costante di rumore da parte delle sorgenti identificate:

- impianti di aspirazione delle fumane delle macchine continue;
- ventilatori di ricambio aria nei reparti di produzione;
- centrale termica;
- turbogas;
- scarichi d'aria dei compressori;

mentre la generazione di rumore non continuativo proviene da:

- sirena cambio turno;
- passaggio mezzi di trasporto su ponti.

Al fine di effettuare la valutazione sono eseguite apposite misurazioni nei seguenti punti

- P2 NEI PRESSI DELLA CHIESA DI S. VIGILIO
- P3 VIA CARTIERA , INIZIO CURVA SALITA AL PAESE
- P4 CONFINE ZONA INDUSTRIALE, DI FRONTE ALLA CENTRALE TERMICA
- P6.1 NEI PRESSI DELLA PRIMA ABITAZIONE CIVILE POSTA A NORD DELLO STABILIMENTO
- P7.1 NEI PRESSI DELL'ABITAZIONE PIÙ AD EST DELLA FRAZIONE DI LUINT
- P9.1 NEI PRESSI DELL'ABITAZIONE PIÙ AD EST DELLA FRAZIONE DI MIONE
- P12 INIZIO ZONA RESIDENZIALE DELLA FRAZIONE DI CELLA, PRESSO STRADA DI ACCESSO
- P13 INIZIO ZONA RESIDENZIALE DELLA FRAZIONE DI CELLA, PASSERELLA SUL DEGANO

#### **4.4 Rifiuti**

I rifiuti prodotti nell'impianto sono gestiti in regime di deposito temporaneo, nel rispetto delle disposizioni di cui all'art. 183, comma 1 lett. BB del D.lgs. 152/06 s.m.i.. Nelle aree di deposito temporaneo, sono stoccati tutti i materiali considerati rifiuti, o perché non possono essere riutilizzati per le attività produttive, o perché entrati in stabilimento come rifiuti e destinati al recupero come materia prima. I depositi temporanei sono identificati da apposita cartellonistica con l'indicazione della tipologia di rifiuto in esso depositato.

Tutti i rifiuti prodotti vengono conferiti ad impianti terzi autorizzati, privilegiando, ove tecnicamente possibile, il loro recupero.

Tutti gli scarti di lavorazione e i prodotti scartati (perché rovinati o difettosi, etc.) sono trasferiti al magazzino materie prime e re-inseriti nel processo produttivo.

## **5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO**

*Il SGA di stabilimento prevede la valutazione dell'impatto ambientale degli aspetti ambientali pertinenti alla produzione/sito, considerando le Condizioni Operative Normali /Anomale (che non possono essere pianificate o improvvise o in emergenza).*

*La valutazione è effettuata annualmente e ogni qualvolta si verificano modifiche di prescrizioni legislative – impiantistiche - processi aziendali - utilizzo di nuove sostanze - modifiche dell'ambiente circostante o richieste da parte di enti esterni.*

### **Emissioni in atmosfera e in acqua**

*Nell'impianto non sono installati sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera, in quanto i livelli di inquinanti emessi risultano conformi alla normativa vigente.*

*E' presente un impianto, interno allo stabilimento, per il trattamento delle acque reflue prima dello scarico.*

*Le acque provenienti dal processo di produzione, da lavaggi di varia natura, dalla Centrale termica (comprendente dei raffreddamenti) e le acque di prima pioggia di alcuni piazzali, sono convogliate all'impianto di depurazione che svolge sia un trattamento chimico-fisico sia un trattamento biologico su due linee in parallelo. Prima dello scarico nel corpo recettore i reflui subiscono un ulteriore trattamento di filtrazione e sedimentazione finale.*

*Al fine di limitare i prelievi d'acqua la ditta opera un parziale recupero delle acque trattate oltre che delle acque di processo: le acque prime e seconde del ciclo produttivo provenienti dalla formazione del foglio sulla tavola piana della macchina continua, vengono reimpiagate in massima parte per la spappolatura della materia fibrosa; la restante acqua di processo viene inviata all'impianto di recupero fibra e carica per poter essere successivamente parzialmente riutilizzata.*

### **Emissioni sonore**

*E' stato completato un Piano programmatico di miglioramento acustico, con l'effettuazione di interventi su impianti (silenziatori) e tecniche operative e gestionali (riduzione limite di velocità, motori spenti per i mezzi in sosta, ect). Inoltre il personale è sensibilizzato alla chiusura di porte e finestre ed a informare i responsabili di reparto sul sorgere di fonti di rumore ed è prevista l'ispezione e manutenzione delle attrezzature per evitare malfunzionamenti.*

### **Rifiuti**

*Il SGA prevede annualmente la valutazione della gestione dei rifiuti prodotti per identificare le opzioni praticabili per ottimizzare la prevenzione, il riutilizzo, il recupero, il riciclo e lo smaltimento finale.*

*Per alcuni rifiuti sono stati individuati dei pretrattamenti:*

- *disidratazione degli "Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone" per ridurre peso e volume per il trasporto;*
- *utilizzo di container scarrabile con compattatore per nylon e legname.*

*Inoltre tutti gli scarti (fogliacci ect) provenienti dal processo di produzione della carta sono raccolti, rispappolati e reimessi nel ciclo produttivo.*

## **6. BONIFICHE AMBIENTALI**

*Storicamente non si registrano notizie di possibili inquinamenti.*

*Tutte le superfici esterne e interne sono impermeabilizzate.*

*Le zone di transito ed i piazzali di sosta e movimentazione di mezzi, sono superfici non adibite allo svolgimento di attività produttive da cui si originano scarichi industriali.*

*Le acque provenienti dalle zone diverse "da zone di transito ed i piazzali di sosta e movimentazione di mezzi" sono esclusivamente convogliate all'impianto di depurazione.*

*Tutte le pipelines non sono interrato.*

*Gli stoccaggi sono protetti da bacini di contenimento.*

*Le attività di scarico dei prodotti sono sorvegliate ed effettuate in aree protette e sorvegliate.*

*Il personale è formato sia sulle modalità di scarico che sulle modalità d'intervento in caso di eventuali problemi.*

*Le procedure operative adottate per la gestione dei singoli impianti contemplano controlli e modalità di intervento anche per eventuali anomalie.*

## **7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE**

*Lo stabilimento non è a rischio di incidente rilevante in quanto i quantitativi delle sostanze previsti dall'art. 18, comma 1 del D.Lgs. 238/05 (che sostituisce l'allegato I al DM 334/99) risultano al di sotto dei limiti attesi per l'appartenenza alla Classe B.*

*Inoltre l'Inventario Nazionale degli Stabilimenti a Rischio di incidente Rilevante (D.Lgs. 334/99 e s.m.i.), predisposto dalla Direzione Generale per le Valutazioni Ambientali - Rischio rilevante e autorizzazione integrata ambientale, redatto in collaborazione con il Servizio Rischio Industriale di ISPRA ha predisposto un elenco aggiornato "semestralmente". In questo elenco oltre a non essere presente lo stabilimento, non compaiono come attività industriali le cartiere, probabilmente significa che fin'ora anche se sono superati i limiti delle sostanze pericolose in generale le cartiere non rientrano tra gli stabilimenti a rischio di incidente rilevante.*

*A conferma di quanto riportato, considerando che i controlli sono demandati all'autorità competente e che periodicamente l'ARPA effettua visita ispettiva presso lo stabilimento e non ha mai fatto cenno ai rischi rilevanti.*

## **8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO**

*Il SGA di stabilimento prevede la valutazione dell'impatto ambientale degli aspetti ambientali pertinenti alla produzione/sito, considerando le Condizioni Operative Normali /Anomale (che non possono essere pianificate o improvvise o in emergenza).*

*La valutazione è effettuata annualmente e ogni qualvolta si verificano modifiche di prescrizioni legislative – impiantistiche - processi aziendali - utilizzo di nuove sostanze - modifiche dell'ambiente circostante o richieste da parte di enti esterni. A seguito di tale valutazione è proposto annualmente all' Alta Direzione un Piano di Obiettivi e un Programma di Miglioramento corredato di relative tempistiche di attuazione con lo scopo di ridurre l'impatto ambientale degli aspetti maggiormente significativi.*

*In fase di riesame, gli obiettivi raggiunti e non, sono discussi ed esaminati, se ancora validi e pertinenti riprogrammati.*

*Dalla "Relazione di verifica sussistenza per la relazione di riferimento secondo la procedura di cui all'Allegato 1 del DM 272/2014", considerata la valutazione complessiva della possibilità assoluta ed effettiva di contaminazione a fronte delle caratteristiche dell'impianto (possibilità di contaminazione per la probabilità di contaminazione), si è ritenuto di non dover redigere la relazione di riferimento.*

*Nello specifico:*

- *lo stabilimento risulta sostanzialmente avere emissioni in ambiente principalmente legate all'attività IPPC connessa;*
- *da un punto di vista quantitativo i rifiuti generati sono prevalentemente attribuibili alla produzione di carta e cartone dove il cod. CER 030307 "Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone" risulta essere circa l'80% del totale dei rifiuti prodotti, il cod. CER 030310 „Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre“ circa il 14%, mentre i rifiuti pericolosi (creati dalle attività di manutenzione degli impianti) circa lo 0,1% sul totale prodotto;*
- *relativamente alle emissioni in aria e acqua sono rispettati i limiti imposti dal D.Lgs 152/2016 e dal Reg. CE 166/2006;*
- *per le emissioni sonore, è stato completato nel 2015 un Piano programmatico di miglioramento acustico, con l'effettuazione di interventi su impianti e tecniche operative e gestionali al fine di consentire il raggiungimento dei livelli di emissione acustica nel pieno rispetto dei valori limite di emissione.*

*Inoltre, la RDM Ovaro S.p.A. ha implementato i seguenti Sistemi di Gestione:*

- ISO 9001-2015 (LRC 0160255/QMS/U/IT emesso in data 18 gennaio 1996, scadenza 17 gennaio 2020).

*Per il controllo dei processi e della strumentazione con l'obiettivo di minimizzazione degli scarti di produzione con conseguente riduzione dei consumi di energia, acqua e materie prime derivanti dalla loro rilavorazione.*

- ISO 14001-2004 (LRC 4141273/EMS/U/IT emesso in data 7 luglio 2004, scadenza 14 settembre 2018).

*Con una valutazione complessiva annuale dei vari Aspetti Ambientali, partendo dai dati che caratterizzano gli stessi per giungere alla formulazione di una matrice riportante la Significatività dei vari Aspetti Ambientali.*

- UNI CEI EN ISO 50001-2011 (LRC 6022155/ENM/A/IT emesso in data 9 giugno 2015, scadenza 8 giugno 2018). *Definendo una serie di requisiti legali, tecnici e volontari il cui rispetto fa parte del corretto utilizzo del sistema di Gestione dell'Energia. Il sistema di pianificazione energetica di RDM Ovaro prende inizio dalla valutazione delle performance energetiche passate misurate attraverso opportuni indicatori e attraverso l'applicazione dei concetti di miglioramento continuato mira a definire i piani di miglioramento sia delle performance che dei risultati degli obiettivi energetici.*



- OHSAS 18001:2007 (LRC 6019551/OHS/U/IT emesso in data 23 luglio 2014, scadenza 22 luglio 2017).

Attuando un sistema atto minimizzare i rischi per le persone relativi alle attività svolte e prevenire gli infortuni e le malattie professionali.

La **"POLITICA INTEGRATA, QUALITÀ, AMBIENTE E SICUREZZA"**, adottata prevede:

La RDM Ovaro S.p.A. applica il Sistema di Gestione Qualità Ambiente e Sicurezza della controllante Reno De Medici S.p.A., ne applica le direttive e le politiche di gestione al fine di garantire la soddisfazione dei clienti ed il miglioramento continuo dei prodotti e dei processi aziendali, in un'ottica di prevenzione dell'inquinamento ambientale e degli infortuni e malattie professionali dei lavoratori, nel continuo rispetto delle prescrizioni legali applicabili e per il raggiungimento degli obiettivi prefissati per il Gruppo Reno De Medici.

In particolare si impegna a:

- concentrare le proprie risorse per la prevenzione dell'inquinamento, la minimizzazione dei rischi ambientali e per la corretta gestione delle risorse naturali ed energetiche;
- minimizzare i rischi per le persone relativi alle attività svolte e prevenire gli infortuni e le malattie professionali.

In relazione agli aspetti di Salute e Sicurezza dei lavoratori e alla tutela dell'Ambiente, nonché in una logica di efficienza produttiva, gli impegni di R.D.M. Ovaro si possono così sintetizzare:

- Assicurare il miglioramento continuo dell'efficacia del sistema di gestione integrato qualità, ambiente e sicurezza e della prevenzione degli infortuni, delle malattie professionali e dell'inquinamento;
- Assicurare l'identificazione dei pericoli derivanti dall'attività svolta, valutare i rischi corrispondenti e attuare le opportune azioni preventive;
- Promuovere la diffusione della cultura della sicurezza e la sensibilizzazione dei propri dipendenti, dei collaboratori e delle ditte terze operative nelle aree aziendali su ruolo responsabilità nella sicurezza sul lavoro;
- Assicurare l'individuazione, la valutazione ed il contenimento degli impatti ambientali della propria attività in condizioni normali, anomale e di emergenza;
- Assicurare il controllo delle risorse naturali ed energetiche impiegate e delle emissioni inquinanti generate
- Ridurre l'impatto ambientale delle emissioni in atmosfera, delle emissioni idriche, delle emissioni sonore, della produzione di rifiuti, dell'impiego di materie prime non rinnovabili nel processo produttivo, dell'impiego di risorse idriche, dell'impiego di risorse energetiche e del consumo di combustibili.

Per garantire il raggiungimento degli obiettivi prefissati la Società:

- fornisce le risorse necessarie per l'attuazione e l'aggiornamento del Sistema;
- attua piani di formazione e di informazione di tutto il personale in relazione agli aspetti qualità, ambiente e sicurezza;
- comunica a tutto il personale esterno che opera per conto della RDM Ovaro S.p.A. (fornitori, outsourcer, collaboratori) le proprie politiche ambientali e di OH&S;
- adotta tempestivamente le prescrizioni e i controlli derivanti dalle disposizioni di Legge;
- monitora periodicamente gli obiettivi specifici da conseguire annualmente.

A tal fine l'organizzazione stabilisce e riesamina gli obiettivi e i traguardi a medio/lungo periodo, con particolare attenzione alla riduzione della significatività degli aspetti ambientali, attraverso un piano di monitoraggio e controllo dell'efficacia dei propri indicatori.