

# Saul Sadoch

## Rex prodotti cartotecnici

Via Ressel, 2/6

34147 San Dorligo della Valle (TS)

### **Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento Saul Sadoch Spa-Rex prodotti cartotecnici, sito in via Ressel, 2-6 a San Dorligo della valle (TS).**

Domanda con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale – D. Lgs. n.152/2006. autorizzazione decreto n. 2404/AMB del 22/12/2015.

#### **Sintesi non tecnica.**





# Indice

<b>1.</b>	<b>PREMESSA .....</b>	<b>6</b>
<b>2.</b>	<b>INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC.....</b>	<b>7</b>
<b>3.</b>	<b>CICLI PRODUTTIVI.....</b>	<b>8</b>
	<b>3.1. APPROVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI.....</b>	<b>8</b>
	<b>3.2. STAMPA CARTA DA REGALO .....</b>	<b>11</b>
	<b>3.3. ACCOPPIAMENTO.....</b>	<b>12</b>
	<b>3.4. CONFEZIONAMENTO .....</b>	<b>13</b>
	3.4.1.Confezionamento in rotolini .....	13
	3.4.2.Confezionamento in fogli .....	14
	<b>3.5. STAMPA E CONFEZIONAMENTO LINEA CARTA SALVIETTE .....</b>	<b>15</b>
	<b>3.6. IMBALLAGGIO E IMMAGAZZINAMENTO.....</b>	<b>16</b>
<b>4.</b>	<b>ENERGIA.....</b>	<b>18</b>
	<b>4.1. PRODUZIONE DI ENERGIA .....</b>	<b>18</b>
	<b>4.2. CONSUMO DI ENERGIA .....</b>	<b>18</b>
<b>5.</b>	<b>EMISSIONI .....</b>	<b>19</b>
	<b>5.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA .....</b>	<b>19</b>
	5.1.1.Camino Postcombustore — Macchina da stampa- Emissione E1 .....	19
	5.1.2.Emissioni diffuse e/o fuggitive .....	19
	5.1.3.Camino cabina di lavaggio – Emissione E2.....	19
<b>6.</b>	<b>SCARICHI IDRICI.....</b>	<b>20</b>
<b>7.</b>	<b>EMISSIONI SONORE .....</b>	<b>20</b>

<b>8.</b>	<b>RIFIUTI .....</b>	<b>20</b>
<b>9.</b>	<b>SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO .....</b>	<b>21</b>
	<b>9.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E IN ACQUA .....</b>	<b>21</b>
	9.1.1.Sistemi di contenimento emissioni in acqua.....	21
	9.1.2.Sistemi di contenimento emissioni in aria .....	21
	<b>9.2. EMISSIONI SONORE .....</b>	<b>22</b>
	<b>9.3. EMISSIONI AL SUOLO (RIFIUTI E/O DEIEZIONI).....</b>	<b>22</b>
<b>10.</b>	<b>BONIFICHE AMBIENTALI.....</b>	<b>23</b>
<b>11.</b>	<b>STABILIMENTI A RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE.....</b>	<b>23</b>
<b>12.</b>	<b>VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO .....</b>	<b>23</b>
	<b>12.1. TECNICHE GIÀ ADOTTATE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO .....</b>	<b>23</b>
	<b>12.2. CERTIFICAZIONI AMBIENTALI RICONOSCIUTE .....</b>	<b>23</b>
	<b>12.3. LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI .....</b>	<b>23</b>

## **1. PREMESSA**

Con decreto regionale n. 1453 del 25 giugno 2010 allo stabilimento della SAUL SADOCH SpA – REX PRODOTTI CARTOTECNICI di San Dorligo della Valle, in via Ressel 2/6, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Tale provvedimento è stato successivamente aggiornato, con decreto n. 1092 del maggio 2013, per recepire nell'autorizzazione, ai sensi dell'art. 281 del D.lgs. 152/06, alcuni punti di emissioni in atmosfera precedentemente non soggetti ad autorizzazione.

In data 22/12/2015 è stato emanato il decreto n. 2404/AMB, con il quale sono state recepite le modifiche non sostanziali connesse alla sostituzione post-combustore SOV (emissione E1) ed è stato aggiornato il piano di monitoraggio, con la definitiva eliminazione dei controlli sugli scarichi, che non comprendevano più reflui di tipo industriale.

Nel 2016 è stata effettuata una "modifica non sostanziale" costituita dalla sostituzione del bruciatore della centrale termica (emissione E4) e dall'ampliamento del magazzino nell'area Nord-Est.

Nel 2017 è stata effettuata una "modifica non sostanziale" dello stabilimento realizzando un collegamento con una parte di capannone adiacente destinato a magazzino.

In data 16/11/2020 è stato messo a regime il nuovo bruciatore della centrale termica (emissione E5), di cui alla comunicazione del 16/03/2020.

## 2. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

Le zone limitrofe allo stabilimento Saul Sadoch risultano occupate sia da piccole che da medie attività produttive di tipo industriale ed in minor numero da attività di tipo artigianale e commerciale.

Il comprensorio è stato preso in considerazione con un'ampiezza di circa 1 Km di raggio all'interno del quale sono presenti:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Zona industriale Est e Ovest di cui i principali settori sono: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Alimentari e liquori;</li> <li>- Caffè e surrogati;</li> <li>- Chimico e farmaceutico;</li> <li>- Elettrotecnico;</li> <li>- Grafico e cartotecnico;</li> <li>- Metalnavalmeccanico e siderurgico;</li> <li>- Petrolifero.</li> </ul>
Case di civile abitazione	Zona residenziale di Domio, Lacotisce e Mattonaia.
Scuole, ospedali, etc.	
Impianti sportivi e/o ricreativi	
Infrastrutture di grande comunicazione	Il raccordo autostradale (la cosiddetta Grande Viabilità Triestina)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	--
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Torrente Rosandra
Riserve naturali, parchi, zone agricole	--
Pubblica fognatura	Presente lungo la via dei Ressel
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	--
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	--
Altro (specificare)	--

Il sito si colloca in un contesto ampiamente antropizzato. Unica zona degna di nota, dal punto di vista vegetazionale, è la vicina Val Rosandra, considerata di particolare interesse ambientale poiché costituisce un fenomeno a sé stante di corso d'acqua epigeo in un'area carsica. Il tratto superiore del Torrente Rosandra, fino all'area della "Wartsila Italia" presenta una vegetazione caratterizzata da prati, siepi riparie a salici e pioppo nero. Lungo il Rio Ospio, canale a fondo limoso, vi è invece un'ampia fascia continua a canneto. L'entroterra nelle vicinanze dello stabilimento non presenta esemplari di flora terrestre da proteggere o salvaguardare. Lo stabilimento della Saul Sadoch Rex Prodotti Cartotecnici s.p.a. si colloca in posizione centrale rispetto al flusso di traffico, in ingresso e uscita dalla Zona industriale.

### 3. CICLI PRODUTTIVI

Saul Sadoch SpA rex Prodotti Cartotecnici, dal 1914 produttrice delle cartine per sigarette Bravo, ha esteso nel tempo la produzione fino ad avere una linea completa di prodotti in carta per rivestimenti Rex e Rex 58 Thermoplast, carta adesiva Rextaco, articoli party Sadoch-Rex quali piatti e bicchieri in cartoncino, salviette di carta e di tissue, tovaglie in carta tutto a marchio Sadoch-Rex, carta crespata Rex, Lido e Florex e, soprattutto carta regalo Sadoch- Rex in fogli e rotoli, in moltissimi disegni in varie linee, ognuna diverse per tipo di carta e soggetti. A completamento della linea dedicata all'incarto dei regali una vasta gamma di borse in carta e in polipropilene sempre a marchio Sadoch-Rex.

L'azienda produce e commercializza prodotti cartotecnici. Le linee produttive all'interno dello stabilimento realizzano carta da regalo su supporto naturale e metallizzato, rotoli di carta per rivestimento, anche adesiva, salviette, tovaglioli; i rimanenti prodotti trattati, ovvero scatole, sacchetti, carta crespata, piatti, bicchieri, cartoncini bianchi e d'auguri e cartine per sigarette, vengono acquistate da terzi che li producono per conto della Rex.

Nei paragrafi successivi si descrivono le singole fasi di processo illustrate con i relativi diagrammi di flusso:

- **APPROVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI**
- **STAMPA CARTA REGALO**
- **ACCOPIAMENTO**
- **CONFEZIONAMENTO ROTOLINI E CARTA IN FOGLI PIEGATI**
- **STAMPA E CONFEZIONAMENTO SALVIETTE**
- **IMBALLAGGIO E IMMAGAZZINAMENTO**

#### 3.1. APPROVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI

Le materie prime utilizzate per l'attività produttiva sono le seguenti:

n°	MATERIE PRIME E AUSILIARIE	STOCCAGGIO
1	Carta naturale (per stampa rotocalco)	Magazzino materie prime
2	Carta velina/ovatta	Magazzino materie prime
3	Imballi in cartone	Magazzino materie prime
4	Inchiostro a solvente	Magazzino inchiostri in reparto stampa e in area esterna al coperto
5	Inchiostro all'acqua	In reparto salviette e nel magazzino materie prime
6	Acetato di etile	In cisterne area esterna
7	Polietilene	Magazzino materie prime
8	Anime in cartone in tubi o in fogli	Magazzino materie prime
9	Polipropilene	Magazzino materie prime
10	Pallets	Reparto prodotti finiti e nel magazzino esterno di stoccaggio materie prime



n°	MATERIE PRIME E AUSILIARIE	STOCCAGGIO
11	Colla	In area esterna al coperto dotata di bacino di contenimento
12	Carta metallizzata	Magazzino materie prime

Le merci, tranne le bobine di carta, sono, per la maggior parte, imballate su pallet con film estensibile in polipropilene. L'acetato di etile è invece contenuto in due cisterne fuori terra da 20mc ciascuna dotate di bacino di contenimento in calcestruzzo del volume complessivo di 20mc. Queste cisterne sono collegate in continuo con l'impianto stampa tramite condutture che percorrono il tetto dell'edificio.

Gli inchiostri al solvente o all'acqua e le colle sono forniti in cisternette o vasi metallici anch'essi stoccati su pallet.

I bancali in legno, se non hanno subito danneggiamenti, vengono riciclati per confezionare e spedire i prodotti finiti.

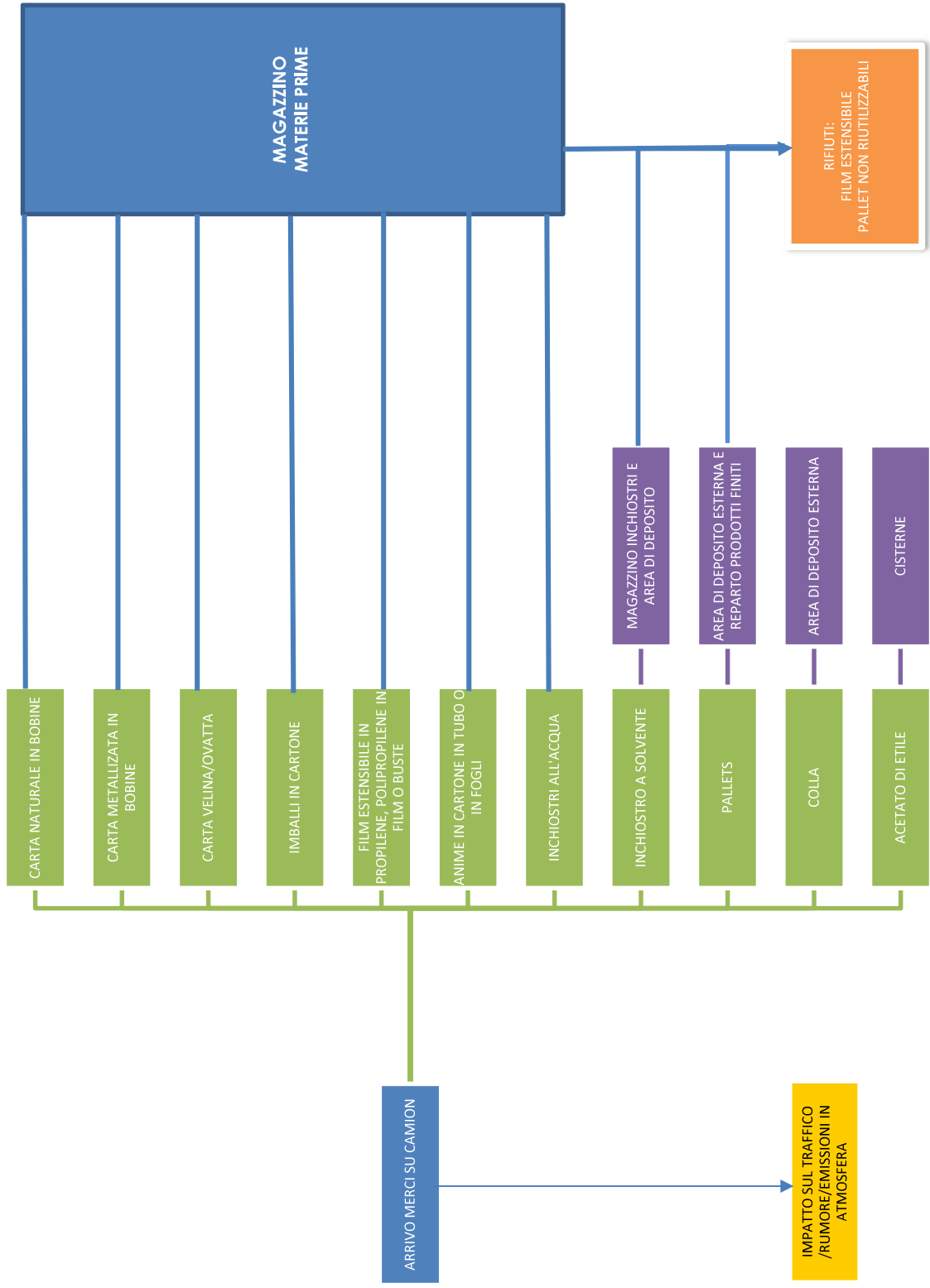
Per le attività di manutenzione si acquistano:

- Oli lubrificanti;
- Filtri olio e filtri aria;
- Batterie

Le materie prime giungono al magazzino "Arrivi" su automezzi provenienti sia dal territorio nazionale sia da paesi europei.

N°	PRODOTTI FINITI (esclusi i soli confezionamenti)	STOCCAGGIO
1	CARTA STAMPATA DA REGALO NORMALE E METALLIZZATA	Magazzino semilavorati e nei reparti
2	CARTA DA REGALO IN ROTOLINI	Magazzino prodotti finiti e spedizioni su pallet imballati con film estensibile
3	CARTA REGALO PIEGATA IN FOGLI	Magazzino prodotti finiti e spedizioni su pallet imballati con film estensibile
4	SALVIETTE	Magazzino prodotti finiti e spedizioni su pallet imballati con film estensibile

Si riporta di seguito il diagramma di flusso rappresentativo della fase di approvvigionamento delle materie prime:

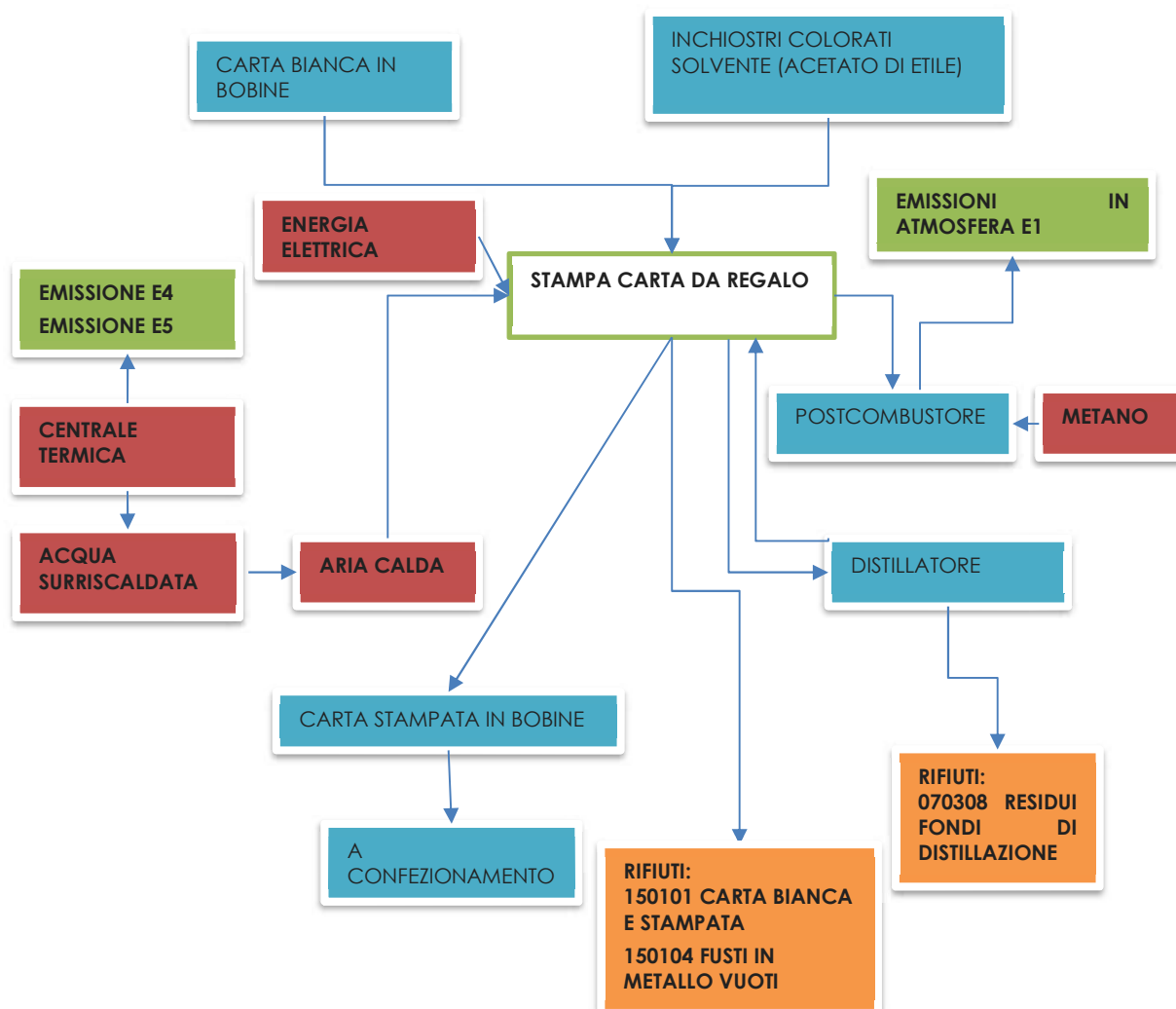


### 3.2. STAMPA CARTA DA REGALO

La carta regalo viene prodotta su carta semplice e metallizzata.

La carta, in bobine, viene inserita nella macchina da stampa sugli appositi svolgitori; analogamente gli inchiostri colorati, il solvente nei relativi calamai, a seconda della produzione in corso; il prodotto ottenuto è la carta stampata, sotto forma di un'altra bobina di dimensioni e lunghezza diverse di quella iniziale. Il processo di stampa usato è quello rotocalcografico. Il supporto dell'immagine è un cilindro in cui la zona stampante è incisa sulla sua superficie; vengono usati inchiostri liquidi che asciugano mediante evaporazione. Le cellette sono riempite con inchiostro e l'eccesso è rimosso dalla zona non stampante prima che la zona stampante venga a contatto con la carta ed assorba l'inchiostro dalle cellette. I vapori di acetate di etile, utilizzato come solvente di diluizione dell'inchiostro, sono continuamente aspirati da ventilatori posizionati nei punti strategici e convogliati verso un postcombustore.

La carta prodotta può essere naturale o metallizzata, l'unica differenza, dal punto di vista ambientale, è la non riciclabilità di quella metallizzata rispetto alla normale.

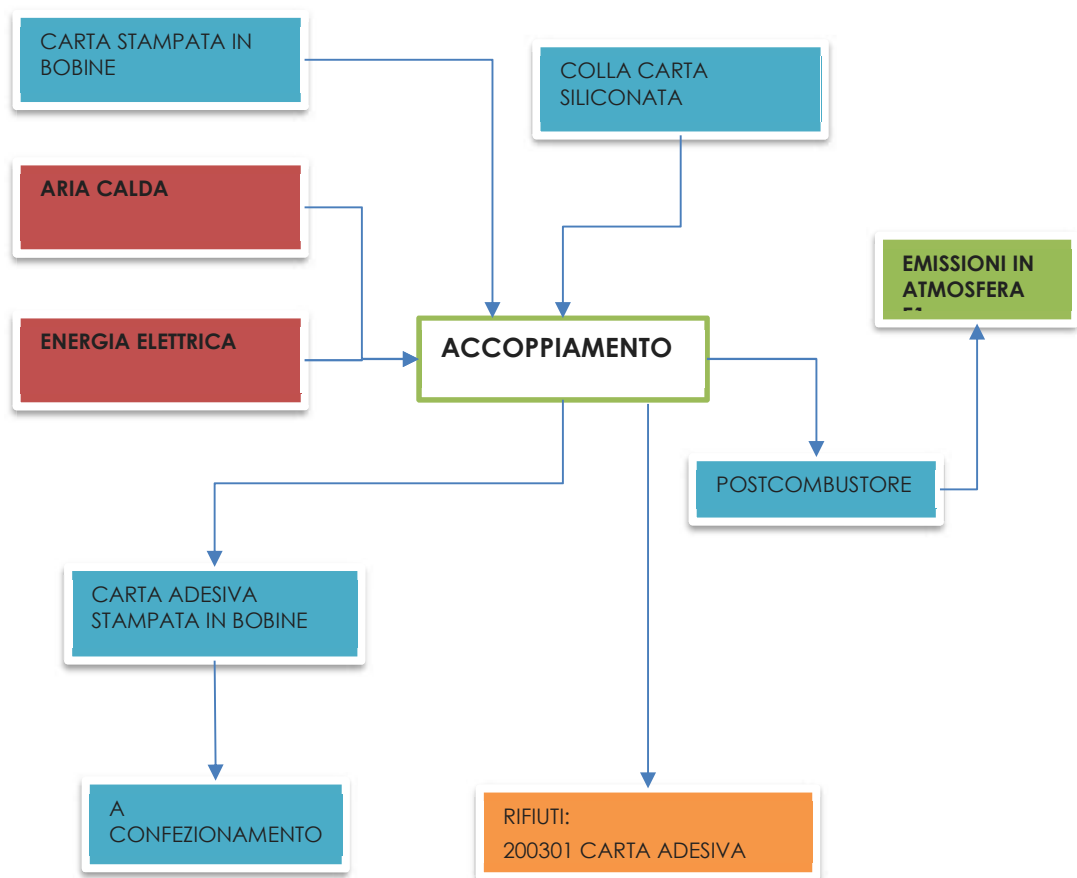


In reparto stampa si svolge un'attività secondaria che è quella del lavaggio degli accessori necessari in fase di stampa. Questa attività si svolge all'interno di una cabina di aspirazione che generalmente funziona per un'ora al giorno e che ha lo scopo di aspirare i vapori di solvente e di convogliarli all'esterno. Il sistema produce quindi un'emissione in atmosfera regolarmente autorizzata che chiameremo E2 e di cui è descritto ampiamente in seguito.

### **3.3. ACCOPPIAMENTO**

Per ottenere la carta adesiva viene attivato un processo di accoppiamento tra carta stampata, di opportuna grammatura, colla e carta siliconata. Le bobine di carta da accoppiare e di carta siliconata vengono inserite negli appositi svolgitori. La colla viene pompata dai fusti di spedizione da 180kg in un'apposita vasca. Con continuità la carta stampata viene svolta dalla bobina, gofrata, spalmata di colla; successivamente passa attraverso un forno ove viene eliminata parte della frazione volatile del solvente della colla, al fine di fornire una giusta adesività. Successivamente, all'uscita del forno si accoppia alla carta siliconata, in precedenza increspata mediante gofratore con scanalature ortogonali al senso di marcia. L'accoppiato ottenuto viene riavvolto in bobine che sono poste presso un aspiratore, per favorire ulteriormente l'evaporazione del solvente.

Dopo alcune ore, vengono stoccate in un deposito dedicato. I vapori del solvente (che rappresentano una minima parte dell'emissione E1) vengono continuamente aspirati e convogliati al postcombustore SOV. Il sistema di accoppiamento della carta regalo non produce residui di colla, né fusti vuoti che invece vengono resi al fornitore per essere nuovamente riempiti.

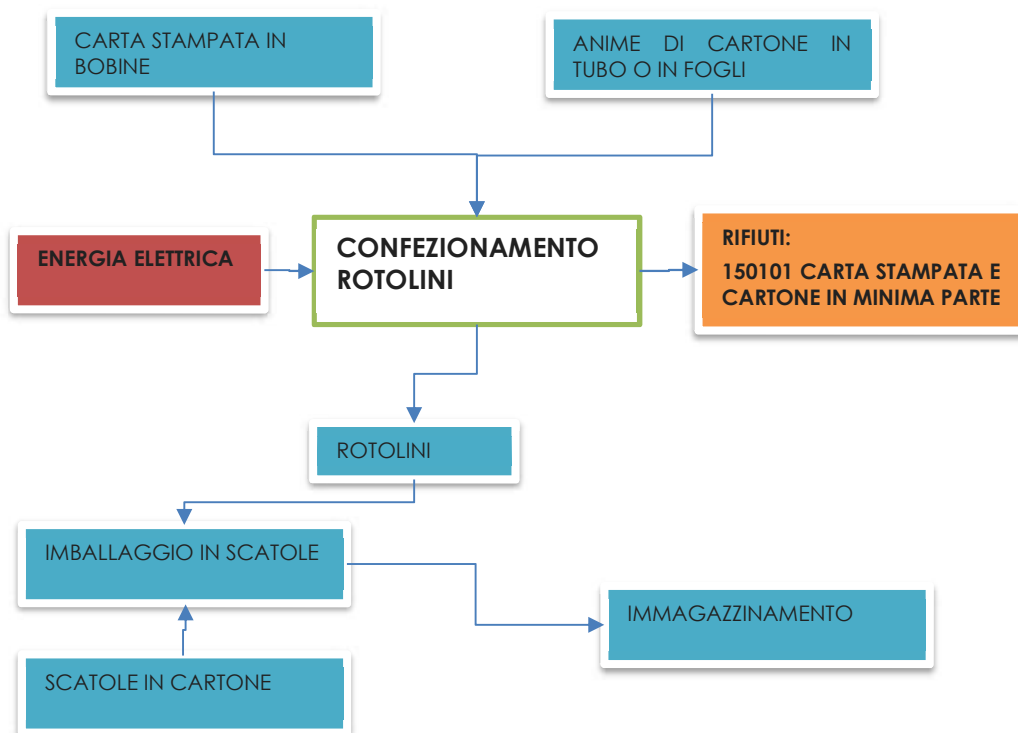


### 3.4. CONFEZIONAMENTO

#### 3.4.1. Confezionamento in rotolini

In questa fase la carta, dalla bobina stampata, viene srotolata su apposite confezionatrici, tagliata nella lunghezza richiesta ed arrotolata. I rotolini possono essere ottenuti arrotolando la carta su sé stessa o su delle anime in cartone di vario tipo. La stessa macchina completa la confezione con un involucro termosaldato di polipropilene trasparente e l'applicazione eventuale di un'etichetta.

Poiché i prodotti Rex sono molto diversificati, le quattro macchine adibite sono adattabili a produrre differenti tipologie di rotolini a seconda degli ordini ricevuti; le restanti fasi del confezionamento normalmente sono svolte manualmente. Le operatrici, infatti, assortiscono i rotolini, disponendoli in scatoloni di cartone che a loro volta vengono predisposti per la spedizione.

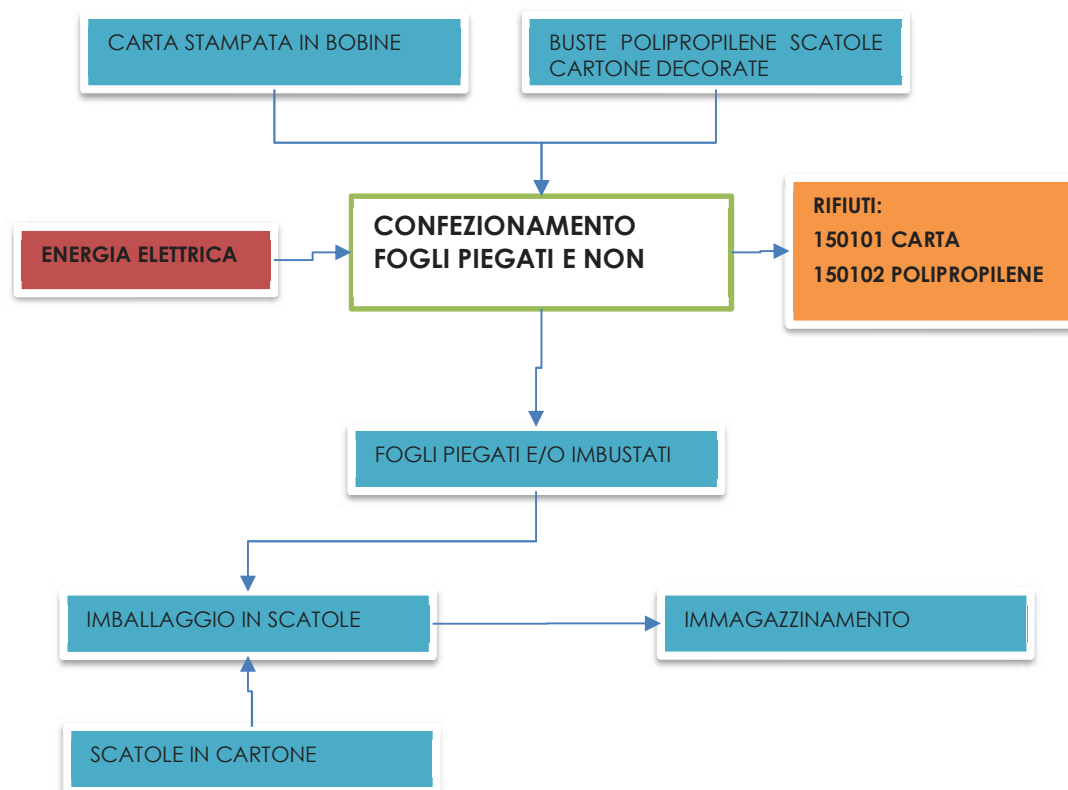


### 3.4.2. Confezionamento in fogli

Il confezionamento in fogli è effettuato con due diverse tipologie di macchinari: uno per produrre carta in fogli stesi ed un altro per produrre carta in fogli piegati. In entrambi i casi il prodotto è ottenuto da bobine di carta stampata provenienti dal reparto stampa, via magazzino semilavorati, e tagliato nella lunghezza definita. L'unica differenza evidente tra i macchinari ai fini dell'ottenimento del prodotto è quella, per alcuni, di poter piegare il foglio tagliato.

I fogli stesi vengono confezionati manualmente per comporre pacchi da 5, da 10 kg o risme da 250 fogli. I fogli piegati sono confezionati manualmente in buste di polipropilene o in scatole di cartone decorate. Le bobine di carta stampata o la merce confezionata, riferiti ad ordini precisi, sono stoccati su pallet avvolti con film estensibile ed etichettati.

Parte della merce, prodotta in base al campionario aziendale, viene stoccata in un'area scaffalata, pronta per essere prelevata a seconda degli ordini ricevuti.



### 3.5. STAMPA E CONFEZIONAMENTO LINEA CARTA SALVIETTE

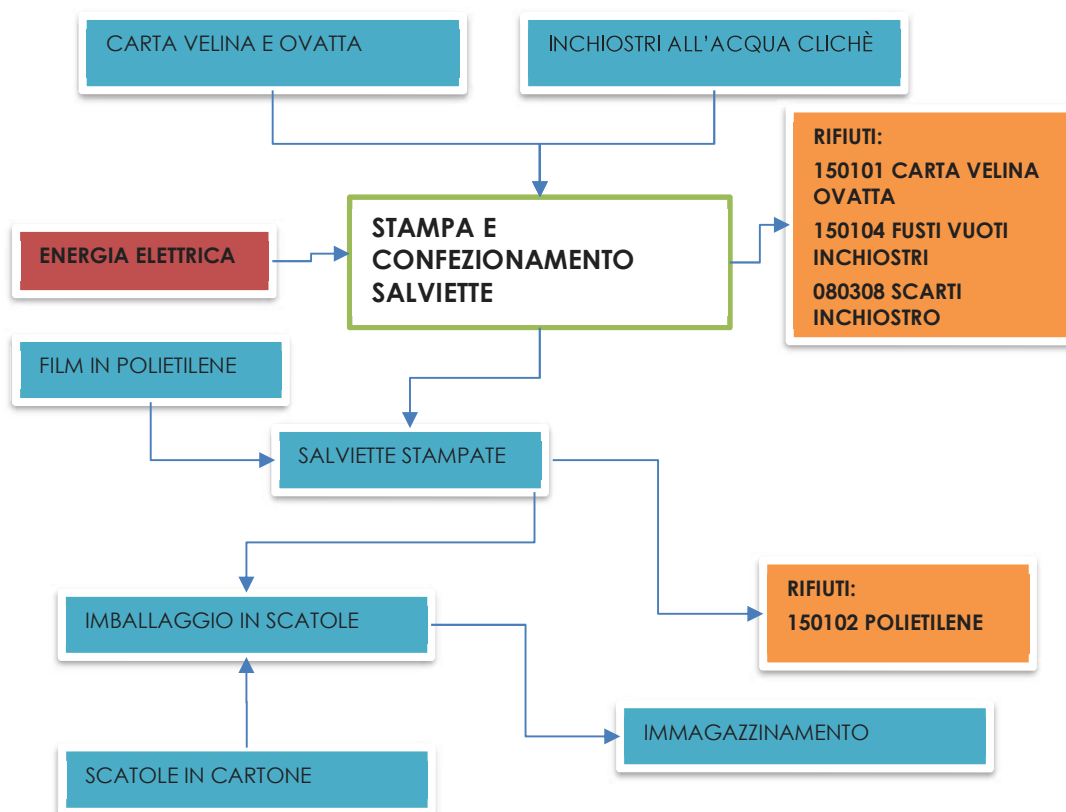
La linea in esame ha inizio e fine nello stesso reparto, poiché i macchinari per la stampa sono molto più semplici e di dimensioni più contenute di quelli precedentemente descritti. Il metodo di stampa usato è quello flessografico con l'utilizzo di cliché ed inchiostri diluiti con acqua.

Sulla macchina da stampa viene inserita la bobina di carta; l'inchiostro, nella giusta diluizione con l'acqua, è posto nei calamai; i cliché, ottenuti mediante un processo fotografico da prodotti fotopolimerici e forniti da collaboratori esterni specializzati, sono applicati agli appositi cilindri porta cliché. Il risultato ottenuto, dopo i necessari aggiustamenti, è la salvietta stampata.

La macchina di stampa inoltre imprime la goffatura, taglia il nastro di carta a misura, piega i fogli più piccoli ottenuti producendo la salvietta finita. All'uscita, le salviette, a pacchi, vengono talvolta pressate per diminuirne il volume.

I pacchi di salviette all'uscita dalla macchina di stampa, sono prelevati manualmente, posizionati nella confezionatrice che li sigilla singolarmente con polietilene termosaldante. L'operatore ripone poi ogni confezione in cartoni, che sono sigillati, etichettati ed avviati al magazzino.

In qualche caso particolare è usato un ulteriore imballo in cartoncino, utilizzato dal cliente nei dispenser per distribuire i tovagliolini nei pubblici esercizi.

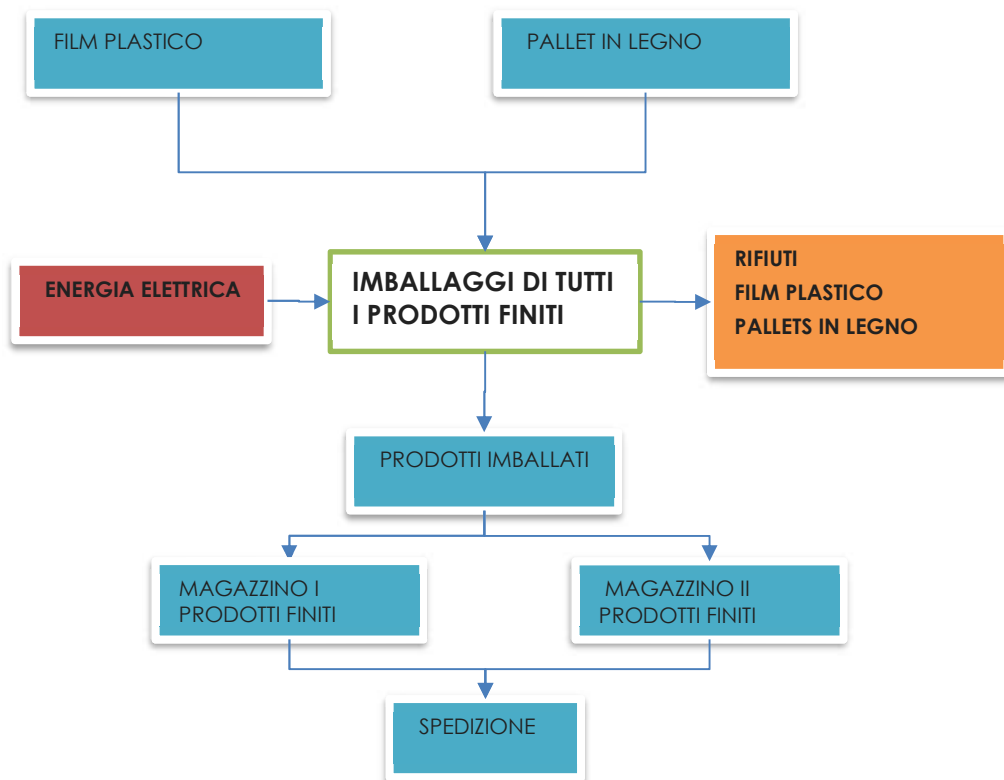


Nel magazzino prodotti finiti la merce confezionata è stoccata su pallet, avvolti con film estensibile ed etichettati.

### 3.6. IMBALLAGGIO E IMMAGAZZINAMENTO

I prodotti finiti sono imballati su pallet in legno e avvolti con film estensibile. Stoccati a magazzino e spediti su automezzi.





Per quanto riguarda le apparecchiature utilizzate in stabilimento il bilancio di materia ed energia si rimanda alle specifiche schede allegate.

## **4. ENERGIA**

### **4.1. PRODUZIONE DI ENERGIA**

Lo stabilimento si è dotato di un impianto installato a partire dal 2007, che ha contribuito significativamente all'autonomia energetica dello stabilimento.

### **4.2. CONSUMO DI ENERGIA**

L'energia elettrica consumata è destinata in parte all'impianto di illuminazione ed in parte alla produzione. Non è possibile contabilizzare distintamente i consumi tra i diversi reparti, né quelli di produzione rispetto agli altri.

Per ragioni economiche è stato deciso di installare, all'interno della proprietà una cabina di trasformazione in bassa tensione per alimentare gli edifici dell'Azienda. Il metano è consumato per la maggior parte per l'impianto di riscaldamento, in percentuale molto minore per mantenere la temperatura necessaria in produzione, in fase di stampa.

## 5. EMISSIONI

### 5.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per la stampa della carta regalo sono utilizzati inchiostri diluiti in solventi organici, in quali sono liberati in fase di essiccamento della carta stampata. Le uniche emissioni in atmosfera si originano in reparto stampa nei seguenti punti:

- cabina di lavaggio degli accessori di stampa;
- combustore rigenerativo.

#### 5.1.1. Camino Postcombustore — Macchina da stampa- Emissione E1

Gli inchiostri sono diluiti in solventi organici, in questo caso in acetato di etile che durante la fase di asciugamento con aria calda della carta all'interno della macchina da stampa, evapora prima del riavvolgimento della bobina. Questi vapori vengono aspirati dai punti significativi della macchina da stampa e convogliati ad un impianto di trattamento.

La concentrazione dei vapori aspirati, è controllata da analizzatori in continuo che arrestano la stampa in caso di superamento delle soglie di concentrazione per le quali è garantita l'efficienza dell'impianto di trattamento.

L'impianto di trattamento dell'emissione di acetato di etile è costituito da un postcombustore rigenerativo.

L'emissione prodotta è costituita da sostanze organiche volatili che all'analisi annuale al camino presenta 10,2 mg/Nmc.

L'impianto di trattamento dell'emissione di acetato di etile è costituito da un postcombustore rigenerativo. L'emissione prodotta è costituita da sostanze organiche volatili che all'analisi annuale al camino presenta 10,2mg/Nmc ( si vedano in allegato 14 le ultime analisi al camino).

#### 5.1.2. Emissioni diffuse e/o fuggitive

Le emissioni diffuse sono costituite dai vapori di etilacetato all'interno del reparto stampa.

Periodicamente viene svolta una campagna di indagini sulla qualità dell'aria ambiente per la tutela della salute dei lavoratori.

#### 5.1.3. Camino cabina di lavaggio – Emissione E2

L'impianto è costituito da una cabina di aspirazione entro la quale vengono svolte tutte le attività relative al lavaggio degli accessori di stampa. La parete frontale aspira i vapori. I vapori attraversano un primo filtro in cartone ondulato, per poi passare attraverso un secondo filtro a carboni attivi, che adsorbe il contenuto organico dei vapori rilasciando un'emissione che rientra nei limiti fissati dalle norme in vigore e che si caratterizza fisicamente in un unico camino.

L'impianto viene acceso solo in caso di lavaggio degli accessori di stampa, che avviene saltuariamente per intervalli di tempo pari a circa un'ora.

## 6. SCARICHI IDRICI

Le caratteristiche degli scarichi che si generano presso lo stabilimento SAUL SADOCH SPA -REX PRODOTTI CARTOTECNICI di via Ressel, 2-6 a San Dorligo della Valle (TS) è riepilogata nella tabella seguente.

<b>tipologia</b>	<b>Descrizione</b>	<b>recapito</b>	<b>Soggette ad autorizzazione</b>
Acque reflue domestiche	NP		
<b>Acque reflue domestiche assimilate</b>	<b>Servizi igienici, spogliatoi</b>	<b>Fognatura</b>	<b>Autorizzate dall'Ente gestore</b>
Acque reflue industriali	NP		
Acque di prima pioggia	NP		
<b>Acque meteoriche di dilavamento (2° pioggia, acque non contaminate)</b>	<b>Dilavamento aree esterne (piazze, aree di manovra, aree di deposito)</b>	<b>Fognatura bianca consortile</b>	<b>Non soggette ad autorizzazione</b>

## 7. EMISSIONI SONORE

In base al D.P.C.M. 1 marzo 1991, i parametri che devono essere verificati sono i seguenti:

- valori limite di accettabilità delle sorgenti sonore (da trattare in qualità di valori di immissione) 70dB
- Le emissioni sonore dell'intero stabilimento, misurate al perimetro di proprietà sono state valutate da un tecnico. I risultati riscontrati sono tutti al di sotto del limite di legge.

## 8. RIFIUTI

Il sistema di gestione dei rifiuti all'interno dell'azienda è tale da differenziare i rifiuti secondo categorie omogenee. I rifiuti sono costituiti prevalentemente da scarti cartacei di lavorazione.

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

### **9.1. EMISSIONI IN ATMOSFERA E IN ACQUA**

#### **9.1.1. Sistemi di contenimento emissioni in acqua**

Non vi sono sistemi di contenimento per le emissioni in acqua.

#### **9.1.2. Sistemi di contenimento emissioni in aria**

##### **Impianto di trattamento emissioni E1 proveniente dal processo di stampa carta regalo.**

Gli inchiostri sono diluiti in solventi organici, in questo caso in acetato di etile, che durante la fase di asciugamento con aria calda della carta, all'interno della macchina di stampa, evapora prima del riavvolgimento della bobina.

Un aspiratore invia i vapori di etilacetato al sistema di abbattimento costituito da un postcombustore rigenerativo con la funzione di riscaldare i fumi, volatilizzando così il solvente e recuperare il calore prodotto per autosostentarsi.

**Impianto di trattamento emissione E2 proveniente dal lavaggio degli accessori da stampa all'interno di una cabina di aspirazione fumi.**

La cabina di aspirazione entro la quale vengono svolte tutte le attività relative al lavaggio degli accessori di stampa che contengono una percentuale di acetato di etile. La cabina è dotata di un primo filtro in cartone ondulato per l'abbattimento del particolato e di un secondo filtro a carboni attivi, che adsorbe il contenuto organico dei vapori. Il filtro in cartone "Andreae" ha un rendimento 95 — 98%, il filtro a carboni attivi è costituito da 5 cartucce da 20 kg e la percentuale di adsorbimento solvente filtro carbone attivo è pari al 90%;

**9.2. EMISSIONI SONORE**

Per quanto contenuto nella relazione tecnica sul rilevamento del rumore ambientale non è stato approntato alcun sistema di contenimento delle emissioni sonore.

**9.3. EMISSIONI AL SUOLO (RIFIUTI E/O DEIEZIONI)**

Non vi è alcuna attività che produca emissioni al suolo.

## **10. BONIFICHE AMBIENTALI**

Non è disponibile alcun dato sulla qualità del suolo, sottosuolo e acque sotterranee. Il terreno sul quale si svolgono attività di carico, scarico merci è asfaltato e tutte le acque piovane ricadenti nei piazzali sono convogliate in fognatura.

## **11. STABILIMENTI A RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE**

L'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. n. 334/1999 (attuazione della Direttiva 96/82 CE - SEVESO bis) e ss.mm.ii.

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

### **12.1. TECNICHE GIÀ ADOTTATE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO**

La maggior fonte di inquinamento è determinata dalle emissioni in atmosfera prodotte in fase di stampa alle quali è stata applicata una tecnologia d'avanguardia in linea con le migliori tecnologie disponibili per ridurre l'impatto ambientale.

Per il contenimento dei rifiuti prodotti è adottato, all'interno del sistema di gestione ambientale, uno stretto controllo sulla raccolta ed il conferimento dei rifiuti per ottenere una produzione che massimizzi la percentuale di rifiuto avviato a recupero.

Per il contenimento dei consumi energetici gli obiettivi posti dal sistema di gestione ambientale hanno consentito di ridurli progressivamente grazie soprattutto alla continua ottimizzazione del processo di stampa oltre alla progressiva installazione di impianti fotovoltaici sulle coperture dello stabilimento.

Nel consumo di materie prime l'ottimizzazione continua del processo di stampa ha consentito una riduzione dei consumi sia di inchiostri che di etilacetato a parità di carta stampata.

### **12.2. CERTIFICAZIONI AMBIENTALI RICONOSCIUTE**

L'Azienda è certificata ISO14001 dal novembre del 2003 con certificato emesso da CSQ in data 27.11.2003.

### **12.3. LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

L'analisi sulle tecniche adottate in Azienda ha evidenziato la sostanziale applicazione di tutte le BAT applicabili, in particolare quelle relative alla "Best Available Techniques (BAT) Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents Including Preservation of Wood and Wood Products with Chemicals" del 2020.