

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
SINTESI NON TECNICA**

**CARTIERE BURGO
STABILIMENTO DI TOLMEZZO
(Udine)**

TOLMEZZO, OTTOBRE 2005

1. DESCRIZIONE DELL'INSEDIAMENTO

1.1. Informazioni generali

Lo Stabilimento di Tolmezzo delle Cartiere Burgo S.p.A. è sito a Tolmezzo in Via P.F. Calvi, n° 15.

Le principali linee di produzione sono dedicate alla fabbricazione di:

- ◆ carte naturali fini per uso stampa, scrivere, ufficio, imballaggio alimentare, circa 150.000 tonnellate/anno;
- ◆ cellulosa chimica bianchita di abete per uso cartario interno, circa 40.000 tonnellate/anno;
- ◆ ligninsulfonato di calcio quale coprodotto della cellulosa, circa 50.000 tonnellate /anno (al secco).

Gli impianti di produzione della cellulosa comprendono tutte le attrezzature necessarie per la trasformazione del legname di acquisto in pasta chimica bianchita ed in ligninsulfonato destinato alla vendita.

Il reparto produzione carta consiste in tre macchine continue e una sezione di allestimento.

Oltre ai vari magazzini materie prime e prodotti finiti, sono presenti una centrale termica per la produzione di vapore ed energia elettrica, turbine per la produzione di energia idroelettrica, le officine per la manutenzione degli impianti.

Il sito dispone di impianti per il trattamento di acque reflue, oltre agli uffici e agli altri servizi tipici di uno stabilimento di medie dimensioni.

La produzione è a ciclo continuo, con impianti funzionanti 24 ore su 24 con saltuarie interruzioni programmate per manutenzione ed una fermata annua generale dello stabilimento della durata di circa 15 gg. nel mese di agosto.

Si riportano sinteticamente le caratteristiche salienti del sito:

Ragione sociale dell'Azienda:	Cartiere Burgo S.p.A.
Sede legale:	Via Roma 26 Verzuolo Cuneo

Anno di fondazione Stabilimento:	1928
Codice I.S.T.A.T.:	21.12.0
Settore di attività:	Cartario

Indirizzo:	33028 Tolmezzo – Udine Via P.F.Calvi 15
Telefono:	+0433 480111
Fax:	+0433 480287

Tipico orario di lavoro:	06-14, 14-22, 22-06 su tre turni 7 giorni su 7
Giorni lavorativi:	345/anno circa

Superficie totale del sito:	385.000 mq circa
Superficie coperta:	55.000 mq circa
Anno ultima modifica significativa:	2001
Descrizione:	Modifica parte umida della Macchina Continua 3 e Lavaggio Cellulosa
Principali fonti di energia nel sito:	Gas, energia elettrica
Tipologia di vettore e di utenze termiche:	Vapore surriscaldato

1.2. Localizzazione dello Stabilimento

L'estratto topografico, scala 1:5.000, riporta la zona in cui è posto lo stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo e la relativa Mappa Catastale.

Come si può osservare dalla pianta allegata, lo Stabilimento si trova nella Zona Industriale Sud di Tolmezzo, avendo nelle prossimità la seguente situazione:

- NORD : edifici della Caserma Cantore;
- NORD OVEST: edifici ed installazioni dell'ENEL;
- OVEST: zona coltivata e parcheggio per i dipendenti, 2 abitazioni di cui una di proprietà della Cartiera;
- SUD: Strada Statale 352 ed oltre il Fiume Tagliamento;
- SUD EST: Depuratore Consortile, Mensa/Ristorante e Zona Industriale;
- EST: edifici industriali relativi a ICCI (cartotecnica), Seima (materie plastiche).

Vedere anche lo Stralcio del P.R.G. in scala 1:2.000 e 1:5000.

Il centro abitato di Tolmezzo si estende a nord dello stabilimento con a ovest il fiume Tagliamento e ad est i contrafforti del monte Strabut.

Lo Stabilimento Cartiere Burgo si inquadra territorialmente come indicato in Tabella 1.1.

Per quanto riguarda la geologia del territorio, tutta l'area, che interessa il capoluogo e lo stabilimento Cartiere Burgo, è costituita essenzialmente da depositi alluvionali del torrente But e del fiume Tagliamento. In particolare, la zona dello stabilimento è stata classificata come GSM (ghiaia, sabbia con umo e argilla maggiori del 25%).

La falda acquifera di tipo freatico è stata rilevata ad una profondità variabile stagionalmente da -6 / -7 metri a -15 / -20 metri. In occasione di piene fluviali o di apporti diretti di natura meteorica, può raggiungere quota di -3 / -4 metri.

A profondità superiori a -20 metri si possono incontrare strati conglomerati più o meno fratturati con diversi spessori.

Lo stabilimento si trova in una zona classificata **ad alto rischio sismico**.

Tabella 1.1 - Inquadramento del sito

	<i>SI</i>	<i>NO</i>	<i>AREA PROX</i>	<i>AREA VASTA</i>
Localizzazione in:				
Area industriale	X		Z.I. Tolmezzo	Z.I. Amaro
Area artigianale		X		
Area residenziale	X		Comune di Tolmezzo	
Area rurale		X		
Vicinanza di siti industriali di rilevante importanza:	X			
Per dimensioni	X		Seima, ICCI	
Presenza di infrastrutture di comunicazione:				
Rete viaria	X		S.S. 352, S.S. 52bis	
Rete ferroviaria	X		Terminal di Stabilimento	
Eliporto commerciale	X		Z.I. Tolmezzo	
Tipologia della rete viaria:				
Autostrade	X			A 23
Strada statale	X		S.S.352, S.S. 52bis	
Strada provinciale e comunale	X			
Presenza nella zona di impianti di:				
Trattamento acque reflue	X		Imp. Comunale, Imp. Consortile	
Stoccaggio, trattamento e smaltimento rifiuti	X		Centro raccolta Comunale	
Presenza di insediamenti residenziali	X		Tolmezzo	Cavazzo, Illegio, Caneva, Verzegnis
Presenza di infrastrutture sociali sensibili	X		Ospedale Civile, Centro scolastico	
Presenza di località di interesse turistico	X			
Visibilità del sito da:				
Insediamenti residenziali	X		Tolmezzo, Betania	Verzegnis, Fusea
Località di interesse storico culturale	X		Torre Picotta	
Aree protette e parchi		X		
Percorsi turistici	X			Torre Picotta
Presenza di corsi d'acqua:				
Lago	X			Verzegnis, Cavazzo
Fiume	X		Tagliamento	Fella
Torrente	X		Rivoli Bianchi, But	
Uso del suolo a scopi:				
Agricoli		X		
Ricreativi	X		Stadio, Tennis, Minigolf, Poligono, Palestra roccia, Tiro con l'arco	

PIANTA DELLO STABILIMENTO CARTIERE BURGO DI TOLMEZZO

Lo Stabilimento è posto su un leggero declivio. Il lato Nord è a quota 306 metri; i reparti produttivi sono a quota 304 metri separati da una piccola scarpata dal piazzale legname e dall'area sud a bosco con una quota minima a 296 metri.

Nell'Allegata Pianta dello stabilimento sono indicate le differenti zone destinate ad uffici, produzione, magazzini e servizi generali (tabella 1.2). Le singole zone sono state numerate e colorate per rendere più facile il loro riconoscimento.

L'area a sud dello stabilimento, attualmente non utilizzata, non è stata indicata nella pianta.

Tabella 1.2 - Descrizione delle diverse zone dello Stabilimento indicate in Allegato .

Zona	Descrizione
01	Sala tranciatura e piazzale legname
02	Preparazione liscivio cottura legname
03	Cottura del legno
04	Lavaggio pasta di cellulosa
05	Depurazione pasta di cellulosa
06	Pressatura pasta di cellulosa
09	Imbianchimento pasta di cellulosa
10	Impianti produzione carta PM ¹⁻²
11	Palazzina uffici, uffici vari e portineria
13	Centrale idroelettrica
14	Centrale termoelettrica
15	Area stoccaggio reagenti
16	Magazzino generale materie prime e scorte
18	Officine di manutenzione
20	Allestimento
22	Magazzino prodotto finito
23	Impianti produzione carta PM ³
24	Impianto preparazione impasti, recupero refili
25	Magazzino materie prime cellulosa e carta
26	Impianto ligninsolfonato
DP	Impianto depurazione acque di scarico

2 CICLI PRODUTTIVI

Nello Stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo si realizzano due cicli produttivi tra loro interconnessi:

- 1) La produzione di cellulosa chimica bianchita da legno di abete (quantità annua circa 40.000 t). Questa lavorazione origina, come sottoprodotto, il ligninsulfonato di calcio (quantità annua circa 50.000 t) che viene venduto sia in soluzione acquosa al 55 %, sia essiccato.
- 2) La produzione di carte naturali fini per uso stampa e imballaggio alimentare a partire da cellulosa di acquisto e da cellulosa da legno preparata a Tolmezzo (quantità annua circa 150.000 t).

Di seguito i due cicli sono scomposti nelle principali fasi di lavoro che sono descritte in dettaglio.

PRODUZIONE DI PASTA DI CELLULOSA CHIMICA BIANCHITA

Il ciclo produttivo si articola nelle seguenti fasi:

- | | |
|---|-------------------|
| 1. Sala tranciatura e piazzale legname | ZONA 01 |
| 2. Preparazione liscivio cottura legname | ZONA 02 |
| 3. Cottura del legno | ZONA 03 |
| 4. Lavaggio e depurazione pasta di cellulosa | ZONA 04-05 |
| 5. Imbianchimento e pressatura pasta di cellulosa | ZONA 06-09 |
| 6. Impianto ligninsulfonato | ZONA 26 |

Sala tranciatura e piazzale legname (ZONA 01)

Il legname di acquisto (abete rosso per il 95% chippato e per il 5% tondello) in varie pezzature viene depositato nel piazzale. Solo la piccola parte di tondello viene ridotta meccanicamente nel sito in piccoli pezzi (chips) idonei alla cottura successiva.

Questi ultimi, opportunamente vagliati con rimozione delle parti fini, (segatura ecc.), vengono inviati tramite trasporto pneumatico in un'area dedicata formando un mucchio di grandi dimensioni.

Il legname "chippato" staziona per 25-35 giorni, onde consentire ai processi di fermentazione naturale di eliminare le sostanze resinose dannose alla cottura.

Impianto preparazione liscivio cottura legname (ZONA 02)

Il liscivio di cottura del legname è costituito da bisolfito di calcio in soluzione acquosa. Esso viene preparato bruciando zolfo in appositi forni. L'anidride solforosa viene purificata dalle tracce di anidride solforica per lavaggi e inviata, in controcorrente ad un flusso acquoso, su un letto di calcare in pezzatura grossolana, con il quale sono riempite le due torri Jenssen.

L'acido solforoso consuma il calcare formando il sale calcico e cioè la soluzione necessaria per la cottura.

Cottura del legno (ZONA 03)

La cottura del legno avviene in appositi serbatoi pressurizzati da circa 300 m³ cadauno. I chips vengono caricati dall'alto tramite trasporto pneumatico che li convoglia dal mucchio del legno "chippato". Dopo il caricamento, ciascun bollitore viene chiuso ed in esso viene fatto circolare il

liscivio (bisolfito di calcio) fino a raggiungere temperature di ca. 132°C e 8,5 bar di pressione per un tempo complessivo di ciclo di 6,5-7 ore.

Il liscivio solfona la lignina rendendola solubile e liberando così le fibre di cellulosa. Il bollitore a fine ciclo viene scaricato separando il liscivio esausto dalla pasta.

Lavaggio e depurazione pasta di cellulosa (ZONA 04-05)

La pasta di cellulosa subisce un'assortitura dalla quale si ottiene la prima separazione tra cellulosa di III qualità e quella destinata all'imbianchimento, ed una serie di lavaggi in controcorrente con acqua di recupero per allontanare il liscivio che rimane impregnato.

Con le recenti modifiche, il reparto non scarica le acque di lavaggio che vengono recuperate nel ciclo del ligninsulfonato.

Imbianchimento e pressatura pasta di cellulosa (ZONA 06-09)

Per l'imbianchimento della pasta vengono usati acqua ossigenata, ipoclorito di sodio, idrossido di sodio e silicato di sodio. All'uscita da ogni stadio di lavaggio, condotto in apposite torri chiuse e olandesi, la pasta viene lavata con acqua di recupero. Successivamente la pasta viene centrifugata per separare le frazioni più pesanti che vengono recuperate nel reparto depurazione pasta greggia. La frazione di pasta di cellulosa inviata provvisoriamente a magazzino, viene preventivamente pressata.

La cellulosa bianchita e depurata viene convogliata alle tine apposite per l'alimentazione alle macchine continue per la produzione della carta oppure per la disidratazione in fogli e stoccaggio in magazzino.

Impianto ligninsulfonato (ZONA 26)

Il liscivio esausto contenente la lignina solubilizzata (circa il 50% in peso del legno caricato), come ligninsulfonato di calcio, viene inviato all'impianto di evaporazione dal quale, partendo da una soluzione contenente il 10 % in peso di secco si giunge ad una soluzione con un contenuto di secco del 55 % circa. Una parte di questa soluzione viene commercializzata tal quale ed una parte polverizzata, insaccata e venduta. Il ligninsulfonato di calcio viene commercializzato come legante nella mangimistica e per altri usi chimici specifici ed in particolare nei formulati per calcestruzzi e cementi.

PRODUZIONE DI CARTE NATURALI FINI

La produzione di carte naturali viene realizzata nelle seguenti fasi:

- | | |
|---|-------------------|
| 1. Impianto preparazione impasti, recupero refili | ZONA 24 |
| 2. Impianti produzione carta PM ¹⁻²⁻³ | ZONA 10-23 |
| 3. Allestimento e magazzino carta | ZONA 20-22 |

Impianto preparazione impasti, recupero refili (ZONA 24)

Lo stabilimento di Tolmezzo produce solo carte naturali, cioè costituite esclusivamente da materiali cellulosici e cariche inerti, con un trattamento superficiale con amido.

La preparazione degli impasti prevede lo spappolamento in acqua delle cellulose d'acquisto approvvigionate in balle, dei fogliacci da recupero interno (refili) e la miscelazione con la pasta di cellulosa autoprodotta nel reparto Cellulosa. La miscela delle fibre di cellulosa è addizionata con

quantità di sostanze ausiliarie (ritentivi, antischiuma, collanti, amidi, cariche inorganiche) a seconda delle diverse formulazioni e dei tipi di carta finali. Dopo depurazione, l'impasto finale sospeso in acqua viene inviato alle macchine continue per la formazione del foglio di carta.

Impianti produzione carta PM¹⁻²⁻³ (ZONA 10-23)

Le macchine continue (tre macchine) sostanzialmente rimuovono l'acqua dal contesto fibroso dapprima idrodinamicamente sulla tavola piana, poi meccanicamente sulle presse umide e quindi termicamente, per evaporazione, nella sezione di seccheria, riscaldata con vapore.

All'uscita dalla macchina continua il foglio si presenta asciutto e viene arrotolato in bobine di grandi dimensioni inviate all'allestimento per ricavare i formati commerciali.

Le acque rimosse meccanicamente vengono riciclate per recuperare la fibra non trattenuta sulla tela al primo passaggio.

Il surplus, dopo un ulteriore recupero della fibra con un flottatore che permette il riciclo parziale in macchina, viene inviato agli impianti di depurazione.

L'acqua evaporata in seccheria viene inviata come vapore in atmosfera tramite appositi estrattori di grosse dimensioni posti superiormente alle cappe che ricoprono quella sezione delle macchine.

Allestimento e magazzino carta (ZONE 20 – 22)

Le bobine di carta sono inviate all'allestimento dove, dopo il taglio nei vari formati richiesti dal mercato, i vari lotti vengono imballati e immagazzinati per la spedizione.

Il taglio viene eseguito a secco: si ha produzione di refili e scarti che vengono convogliati, anche tramite un sistema pneumatico di aspirazione, su una imballatrice che confeziona pacchi compatti per il riutilizzo in produzione previo spappolamento in acqua (fogliacci).

La movimentazione del materiale viene eseguita tramite apparecchi di sollevamento quali: carri ponte, carrelli elevatori, transpallet.

3 ENERGIA (ZONE 13-14)

Lo Stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo dispone di una Centrale Termoelettrica costituita da quattro caldaie per la produzione di vapore destinato sia al reparto cellulosa che alla fabbricazione della carta. Esse vengono alimentate a metano per mezzo dell'allacciamento diretto alla rete SNAM.

Nel reparto viene prodotta anche energia elettrica sia mediante turbine idrauliche alimentate da una condotta forzata che attinge acqua da una sorgente in concessione (Ambiesta), sia con turboalternatori alimentati a vapore.

I consumi energetici specifici sono allineati a quelli indicati dal Bref Europeo per il settore Carta.

4 EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1.1 Descrizioni dei camini con emissioni significative

Lo Stabilimento presenta alla data odierna 9 punti di emissione in atmosfera autorizzati dalla Regione Friuli Venezia Giulia.

L'applicazione dei contenuti normativi del DPR 203/1988 e le prescrizioni rilevate all'atto della Delibera autorizzativa comportano monitoraggio e comunicazione dei rilievi agli enti competenti.

Tabella 4.1 - Camini con emissioni significative.

Numero Camino	Reparto produttivo
35- 36 -37	Cellulosa
62	Cellulosa
63	Cellulosa
99	Centrale termoelettrica
109	Centrale termoelettrica
190	Carta
294	Cellulosa
289 -290	Centrale termoelettrica

Gli altri camini hanno sfiati definiti non significativi.

4.1.2 Qualità dell'aria nel Comune di Tolmezzo

L'A.S.S. n° 3 "Alto Friuli" esegue verifiche periodiche sulla qualità dell'aria in aree prossime alla stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo mediante centraline per l'analisi in continuo.

Le conclusioni delle campagne di rilevamento condotte nei periodi 09-23 marzo 2000, 10-24 ottobre 2000, 26 Aprile – 24 Maggio 2001, 30 Dicembre 2002 – 10 Gennaio 2003, 10 –19 Gennaio 2003 a pieno regime produttivo, hanno indicato **"con continuità il pieno rispetto della vigente**

normativa italiana" riguardante l'emissione di SO₂ che si colloca ampiamente sotto anche il limite previsto dalla Direttiva CE 99/30/CE (recepimento con D.M. 60/2002).

4.1.3 Adempimenti di legge

Di seguito sono indicati i principali adempimenti amministrativi previsti dalla vigente legislazione sulle emissioni in atmosfera.

1. Secondo quanto previsto dalla normativa, lo Stabilimento ha presentato richiesta di autorizzazione ex art. 12 del DPR 203/88 e successivamente, per modifica sostanziale, ha aggiornato tale richiesta secondo l'art. 15 del DPR 203/88. Attualmente lo Stabilimento è allineato con quanto autorizzato nella Delibera Regionale Autorizzativa N° 3153 del 23.10.2000.
2. Viene regolarmente eseguita denuncia ai sensi del DM 08.05.1989 per i grandi impianti di combustione (Ministero dell'Ambiente e UTF di Udine).
3. Vengono regolarmente eseguite e comunicate le analisi di monitoraggio previste sulle emissioni agli enti competenti (Regione Friuli Venezia Giulia e Comune di Tolmezzo) come previsto dalle norme vigenti.

4.2 SCARICHI IDRICI

4.2.1 Approvvigionamento acqua

Lo stabilimento ha le seguenti fonti di approvvigionamento dell'acqua:

1. Condotta Forzata Ambiesta per l'alimentazione della centrale idroelettrica e per usi industriali.
2. Acqua da n° 7 pozzi ubicati nella zona nord ed est dello stabilimento. La qualità dell'acqua prelevata è periodicamente sottoposta ad analisi per determinare l'eventuale presenza di sostanze estranee.
3. Acquedotto comunale per usi civili.

4.2.2 Scarichi idrici

Nello stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo, sono attivi i seguenti scarichi di acqua:

	SCARICO	TRATTAMENTO	DESTINAZIONE
S1	Cellulosa	Omogeneizzazione	Depuratore Consortile
S2	Cellulosa	Chimico fisico	Depuratore Consortile
S3	Acque non di processo	Omogeneizzazione	Roggia Tolmezzo – Tagliamento
S4	Acque processo Carta- Cellulosa	Chimico Fisico	Depuratore Comunale Tolmezzo

4.2.3 Controlli sugli scarichi liquidi

Gli scarichi vengono periodicamente controllati da enti esterni quali Agenzia Regionale Protezione Ambiente (A.R.P.A.) e, secondo i piani di controllo pianificati, dai Depuratori ai quali vengono conferiti i flussi.

Lo Stabilimento effettua periodici autocontrolli sugli scarichi con metodi interni

4.2.4 Adempimenti di legge

1. Gli scarichi sono autorizzati dagli enti competenti secondo il DPCM 14/01/2005 e la Nota Commissariale del 18/01/2005

Vengono inoltre coerentemente applicate le seguenti normative:

- comunicazione secondo art.4 della LR 61/79
- concessione attingimento ai sensi della Legge 36/94
- possesso dei pozzi ai sensi della Legge 290/99

4.3 EMISSIONI SONORE

4.3.1 Sorgenti di rumore esterno

Lo stabilimento Cartiere Burgo di Tolmezzo ha alcune sorgenti che possono generare emissioni sonore che interessano l'ambiente esterno circostante.

Viene periodicamente eseguita verifica del rumore al perimetro dello stabilimento

Nel complesso, le emissioni sonore dello stabilimento risultano in linea sia con quanto previsto dal DPCM 01.03.1991 per le zone industriali (limite diurno 70 dB(A); limite notturno 70 dB(A)), sia con quanto previsto per una eventuale zonizzazione acustica del territorio. Inoltre, secondo quanto stabilito per gli impianti a ciclo continuo dal decreto del Ministero dell'Ambiente del 11.12.1996, art.3 comma 1, lo stabilimento Burgo non risulta soggetto alla verifica del criterio differenziale in quanto rispetta il limite assoluto di emissione sonora.

Dall'ultima valutazione di impatto acustico, non ci sono state variazioni significative del processo.

4.3.2 Adempimenti di legge

L'attività dello Stabilimento rispetta quanto prescritto ed applicabile dal DPCM 1 marzo 1991.

4.4 RIFIUTI

4.4.1 Rifiuti prodotti nelle varie fasi produttive

Lo Stabilimento è produttore di rifiuti ed ha organizzato un sistema di raccolta differenziata. I rifiuti vengono raccolti nei reparti e quindi trasferiti nelle aree ecologiche mediante muletti o carrelli manuali. Tale operazione viene effettuata sia da personale interno che da ditte esterne opportunamente preparate.

4.4.2 Gestione dei rifiuti

Per la gestione dei Registri di carico/Scarico e dei formulari viene utilizzato un software, applicato in tutto il Gruppo Cartiere Burgo, che permette la preparazione dei formulari di trasporto e l'aggiornamento contestuale dei registri di carico e scarico (presente presso il Magazzino Materie Prime e Scorte).

Il controllo dell'iscrizione all'Albo delle Ditte preposte al trasporto e smaltimento dei rifiuti viene eseguita dal Responsabile Magazzino Materie Prime e Scorte.

Il MUD viene regolarmente compilato ed inviato alla C.C.I.A.A. di Udine.

Il deposito temporaneo dei rifiuti avviene secondo l'art. 6, comma 1, lettera m), D.Lgs. 22/97.

5 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

5.1 Valutazione Integrata dell'inquinamento

Lo Stabilimento di Tolmezzo produce carte naturali utilizzando risorse rinnovabili e la cellulosa autoprodotta deriva dal legno di risulta delle lavorazioni di segheria. La politica ambientale del Gruppo ha adottato regole precise per le materie prime vergini: per il legno acquistato, si privilegia quello proveniente da foreste certificate PEFC (Pan European Forest Certification) e, dove applicabile, FSC (Forest Stewardship Council) e cioè da foreste che garantiscono la rinnovabilità delle stesse ed il rispetto dell'ecosistema. Ugualmente il Gruppo Burgo-Marchi privilegia, tra i propri fornitori di cellulosa, quelli che hanno ottenuto o avviato certificazioni forestali regolamentate da criteri equivalenti. Lo Stabilimento di Tolmezzo produce Cellulosa bianchita al solfito senza l'utilizzo di cloro elementare.

L'attenzione all'ambiente, già nelle politiche della Direzione di Stabilimento, si è fatta ancora più forte in quanto il Gruppo sostiene e promuove l'adozione di Sistemi di Certificazione Ambientale/Sicurezza/Qualità presso tutti gli Stabilimenti secondo tempistiche programmate e frequentemente monitorate.

5.2 Analisi delle migliori tecnologie disponibili applicate

Addestramento Tirocinio e sensibilizzazione degli operatori

Il personale è stato sensibilizzato a seguire una politica di risparmio delle risorse idriche attraverso un adeguato controllo delle utenze presenti in Stabilimento. Periodicamente vengono effettuati giri di ispezione per la verifica dello stato di efficienza delle strutture.

Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo

Tutti gli impianti dello Stabilimento sono stati dotati nei vari adeguamenti e aggiornamenti, di strumentazione di controllo di ultima generazione quali apparecchiature on-line per rilevazione di numerosi parametri di processo e qualitativi. La suddetta strumentazione assicura un continuo controllo dei processi con benefici conseguenti sul fronte qualitativo (assicurare una costanza di qualità, come richiesta dalla norma internazionale UNI EN ISO 9001:2000, per conseguire la soddisfazione del cliente) e sul fronte ambientale (l'ottimizzazione dei processi porta alla minimizzazione degli scarti di produzione con conseguente riduzione dei consumi di energia, acqua e materie prime derivanti dalla loro rilavorazione).

I sistemi di supervisione e controllo vengono impiegati anche nella gestione diretta degli impianti di trattamento delle acque reflue. Le strumentazioni sono presidiate in modo continuo dagli operatori di reparto e garantiscono una costante informazione nell'arco delle 24 ore.

Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti

Lo Stabilimento è provvisto di personale manutentivo operativo su tre turni che provvede ad attuare interventi necessari a garantire l'efficienza degli impianti. Lo Stabilimento si avvale di uno specifico sistema software G.I.Ma.R. con il quale è possibile gestire una adeguata manutenzione preventiva, basandosi sulle ore di vita, sulle avarie accadute, etc., permettendo di minimizzare i possibili imprevisti impiantistici e favorire la riduzione della produzione dei rifiuti.

Oltre all'applicazione delle misure generali per la riduzione dell'impatto ambientale dello Stabilimento, vengono già applicate tecnologie che permettono la riduzione di emissioni in acqua e in aria, il recupero degli scarti e la riduzione della produzione di rifiuti ; l'impiego di sostanze meno pericolose e la riduzione del consumo di materie prime. Particolare attenzione è data inoltre al risparmio energetico e alla produzione di energia termica ed elettrica, i cui consumi sono confrontabili alle medie documentate dal Bref Europeo per il settore Carta.