

**D.d.s. 26 ottobre 2017 - n. 13310**  
**Aggiornamento tecnico dell'allegato alla d.g.r. 24 ottobre 2016, n. X/5738 recante «Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di carta e cartone, adottate ai sensi della direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA)»**

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Visti:

- la Direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo e del consiglio del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) con particolare riferimento al Capo I «Disposizioni comuni» ed al Capo II «Disposizioni per le attività elencate nell'allegato 1» inerente la disciplina delle attività soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.);
- la Decisione di esecuzione della Commissione del 26 settembre 2014, pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 30 settembre 2014 [C(2014) 6750], che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di pasta per carta, carta e cartone, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 recante «Norme in materia ambientale», ed in particolare, la Parte Seconda «Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione d'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (IPPC)»;

Vista la l.r. 11 dicembre 2006, n. 24 recante «Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente», come modificata dall'art. 9 della l.r. 5 agosto 2014, n. 24, la quale, all'art. 8, comma 2, prevede che:

- le Province lombarde e la Città Metropolitana di Milano, a partire dal 1 gennaio 2008, sono l'Autorità Competente al rilascio e al riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.), con esclusione delle autorizzazioni di competenza regionale ai sensi dell'art. 8, comma 2 ter, della medesima legge e dell'art. 17, comma 1, della l.r. 26/2003;
- la Giunta regionale stabilisce le direttive per l'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni conferite, ivi comprese quelle di controllo, nonché per la definizione delle spese istruttorie;

Rammentato che la competenza di Regione Lombardia, per gli impianti espressamente indicati all'art. 17, comma 1, lett. c quater) della l.r. 26/2003 ed all'art. 8, comma 2 ter della l.r. 24/2006, si è esaurita con il rilascio della prima A.I.A.;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 6, del d.lgs. 152/06, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione, l'autorità competente verifica che:

- tutte le condizioni di autorizzazione per l'installazione interessata siano riesaminate e, se necessario, aggiornate per assicurare il rispetto del decreto medesimo, in particolare, se applicabile, dell'art. 29-sexies, commi 3, 4 e 4-bis;
- l'installazione sia conforme a tali condizioni di autorizzazione;

Richiamata la d.g.r. 24 ottobre 2016, n. X/5738 «Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di carta e cartone, adottate ai sensi della Direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)», con la quale:

- è stato approvato l'allegato «Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (MTD-BAT) per la produzione di carta e cartone», con cui sono state fornite indicazioni per l'applicazione uniforme sul territorio regionale, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle A.I.A., delle Conclusioni sulle Migliori tecniche Disponibili di cui alla Decisione 2014/687/UE;
- è stato demandato al competente Dirigente della Direzione Generale «Ambiente, Energia e Sviluppo Sostenibile» l'eventuale aggiornamento del predetto allegato;

Atteso che con la succitata deliberazione è stato previsto, tra l'altro, per le motivazioni nella medesima espresse, l'avvio di un monitoraggio conoscitivo degli scarichi idrici industriali in corpo idrico superficiale (C.I.S.) decadenti dai processi di produzione

della carta ed il relativo coordinamento tecnico da parte di ARPA Lombardia;

Dato atto che il suddetto coordinamento tecnico di ARPA Lombardia si è svolto con il coinvolgimento dei rappresentanti della Direzione Generale Ambiente, Energia e Sviluppo Sostenibile, delle Autorità Competenti, dell'Associazione di categoria (Assocarta) e delle aziende del settore cartario interessate dal monitoraggio conoscitivo, in incontri tecnici all'uopo convocati nel periodo febbraio-settembre 2017;

Dato atto altresì che sulla base delle valutazioni tecniche condotte nell'ambito del suddetto coordinamento tecnico è emersa la necessità di definire ulteriori indicazioni regionali per una applicazione per quanto possibile omogenea della Decisione 2014/687/UE;

Visto il documento «Ulteriori indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle BAT per la produzione di carta e cartone nell'ambito dei procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)» elaborato nell'ambito del succitato coordinamento tecnico e condiviso nella riunione del 27 settembre 2017;

Ritenuto condivisibile il contenuto del predetto documento con il quale sono integrati gli indirizzi a carattere tecnico contenuti nell'allegato alla d.g.r. 24 ottobre 2016, n. X/5738;

Dato atto che il presente provvedimento concorre al perseguirsi degli obiettivi di cui all'area Ter0908 punto 271 «Riduzione delle emissioni inquinanti in atmosfera» del PRS;

Vista la l.r. n. 20/2008 «testo unico delle leggi regionali in materia di organizzazione e personale» nonché i provvedimenti della X legislatura;

Vista la d.g.r. n. X/6521 del 28 aprile 2017 avente ad oggetto «V Provvedimento Organizzativo 2017» che attribuisce al dirigente firmatario del presente atto la necessaria competenza;

Tutto ciò premesso,

DECRETA

1. di approvare l'allegato 1 «Ulteriori indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle BAT per la produzione di carta e cartone nell'ambito dei procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)», parte integrante e sostanziale del presente provvedimento, quale aggiornamento tecnico dell'allegato alla d.g.r. 24 ottobre 2016, n. X/5738 «Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di carta e cartone, adottate ai sensi della Direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)»;

2. di disporre che il presente provvedimento venga integralmente pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Lombardia.

Il dirigente  
Silvio Landonio

\_\_\_\_\_ • \_\_\_\_\_

**ULTERIORI INDIRIZZI PER L'APPLICAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI CARTA E CARTONE NELL'AMBITO DEI PROCEDIMENTI DI RIESAME DELLE AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI (A.I.A.).****Premessa.**

Con la D.G.R. 24 ottobre 2016, n. 5738, sono stati forniti indirizzi per l'applicazione uniforme sul territorio regionale delle Conclusioni sulle Migliori tecniche Disponibili per la produzione di carta e cartone, di cui alla Decisione 2014/687/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle A.I.A..

Con detta delibera è stato previsto tra l'altro, per le motivazioni nella medesima esplicitate, l'attuazione di un monitoraggio conoscitivo degli scarichi idrici industriali in corpo idrico superficiale (C.I.S.) ed il relativo coordinamento tecnico da parte di ARPA Lombardia (di seguito Coordinamento tecnico).

Sulla base degli approfondimenti e delle valutazioni svolti nell'ambito di detto coordinamento tecnico è emersa la necessità di fornire ulteriori indicazioni per l'applicazione, per quanto possibile omogenea, delle conclusioni sulle BAT in argomento.

Gli indirizzi di cui al presente documento potranno essere oggetto di aggiornamento o modifica in considerazione delle risultanze derivanti da un congruo periodo di applicazione delle prescrizioni delle A.I.A. riesaminate ai sensi della Decisione 2014/687/UE ovvero qualora si rendesse necessario per adempiere a nuove disposizioni normative comunitarie, nazionali e regionali.

Restano inoltre fatte salve le specifiche valutazioni tecniche dell'autorità competente in ragione delle peculiarità produttive e impiantistiche dell'installazione oggetto di riesame e del contesto ambientale in cui la stessa è esercita.

**Determinazione della produzione giornaliera.**

Nel paragrafo "Considerazioni generali - periodo di calcolo della media per le emissioni in acqua" della Decisione 2014/687/UE, i periodi di calcolo della media relativi ai BAT-AELs per le emissioni in acqua sono definiti come segue:

**Media giornaliera:** *Media di un periodo di campionamento di 24 ore da un campione composito proporzionale al flusso<sup>(1)</sup> o, a condizione di dimostrare la sufficiente stabilità del flusso, da un campione proporzionale al tempo<sup>(1)</sup>*

NOTA (1): *in casi particolari, può essere necessario applicare una procedura di campionamento diversa (per esempio campionamento istantaneo)*

**Media annua:** *Media di tutte le medie giornaliere di un anno, ponderate per la produzione giornaliera, ed espressa come massa di sostanze emesse per unità di misura di massa di prodotti/materiali generati o trasformati.*

Per il calcolo della media annua è necessario quindi determinare il dato relativo alla produzione giornaliera dell'installazione; al riguardo, si richiama la definizione di «Produzione netta» riportata nella Decisione 2014/687/UE (paragrafo "Definizioni") con riferimento alle "cartiere":

**Produzione netta:** *la produzione non imballata, vendibile, dopo l'ultimo passaggio in taglierina bobinatrice, ossia prima della trasformazione.*

Nel BREF for the Production of Pulp, Paper and Board (2015), al paragrafo 2.2.2.1.4 *Interrelationship between measured concentrations and calculated emission loads* (pagina 49), viene precisato che i valori di emissione e i BAT-AELs, riportati nel documento medesimo, si riferiscono esclusivamente alla produzione netta o al 'prodotto vendibile' e viene riportata la medesima definizione di produzione netta per le cartiere che si ritrova nel paragrafo "Definizioni" della sezione relativa alle conclusioni sulle BAT. Viene altresì specificato che per la produzione della carta, il 'prodotto vendibile' si riferisce al peso della carta che viene inviata al magazzino.<sup>1</sup>

In considerazione di quanto sopra richiamato e tenuto conto delle realtà produttive lombarde del comparto in argomento, si ritiene che il prodotto vendibile possa essere riferito alla carta o al cartone di qualsiasi qualità, inclusa la carta fuori specifica, o declassata o destinata ad usi diversi da quello a cui la produzione è prioritariamente votata, purché destinati alla vendita a terzi oppure ad una successiva trasformazione interna per la realizzazione di prodotti specifici destinati alla vendita.

Attualmente, i gestori delle cartiere sono soliti determinare il dato di produzione con riferimento alla quantità di carta o cartoncino in uscita dal POPE ovvero in uscita dall'arrotolatore della bobina di carta o cartoncino con cui termina la macchina continua.

La quantità di scarti generati dopo il 'POPE' fino al 'prodotto vendibile' può variare sostanzialmente in funzione della tipologia di prodotto da ottenere. In alcune cartiere sono effettuate anche ulteriori lavorazioni, non incluse nel campo di applicazione della direttiva IED, quali la trasformazione della carta o del cartoncino in prodotti specifici quali vassoi per usi alimentari.

Premesso che si ritiene che le modalità di determinazione della produzione giornaliera debbano essere esplicitate nella singola A.I.A., sulla base degli approfondimenti svolti nell'ambito del Coordinamento tecnico, si forniscono di seguito, a titolo indicativo e non esaustivo, alcune considerazioni e indicazioni per la definizione del dato in questione.

Nel caso in cui nell'ultima sezione della 'macchina continua', ovvero l'arrotolatore (POPE), avviene la formazione di bobine di carta o cartoncino direttamente vendibili in quanto non richiedono ulteriori fasi di "allestimento" mediante operazioni di ribobinatura e/o rifilatura prima dell'invio a magazzino, tenuto conto della definizione di produzione netta soprarichiamata, il dato di produzione può essere riferito al quantitativo in uscita dalla macchina continua (POPE).

Nel caso in cui nell'ultima sezione della 'macchina continua', ovvero l'arrotolatore (POPE), avviene la formazione di bobine di carta o cartoncino non direttamente vendibili in quanto da "allestire" mediante ulteriori operazioni di ribobinatura e/o rifilatura prima dell'invio a magazzino oppure a successive fasi di trasformazione in prodotti specifici (es. vassoi per usi alimentari), tenuto conto della definizione di produzione netta soprarichiamata, si ritiene che il dato di produzione non possa essere riferito al quantitativo tal quale in uscita dalla macchina continua. In questo caso, il gestore può utilizzare il dato di produzione giornaliera alla ribobinatrice o, in alternativa, proporre all'AC una modalità di calcolo della produzione netta che parta dal dato della produzione al 'POPE' e tenga conto della effettiva quantità di carta scartata nelle successive operazioni di allestimento (ribobinatura e/o rifilatura); qualora il gestore individui una percentuale di scarto costante per tipologia di prodotto vendibile, tale percentuale deve essere periodicamente verificata.

Nel caso in cui la 'macchina continua' sia equipaggiata con unità tecniche (es. sezione di taglio) collegate con continuità alla macchina continua, che non prevedano una fase di ribobinatura e/o rifilatura, e che consentano di produrre direttamente carta o cartoncino in formato (es. cartone in fogli) vendibile a terzi, il dato di produzione può essere riferito al quantitativo giornaliero in uscita da detta macchina, prima dell'imballo. Qualora l'azienda non disponga del dato di produzione di carta vendibile prima dell'imballo,

1 [...] In order to present comparable and traceable data, in this document, all emission values and BAT-AELs refer exclusively to the net production (air dry) or the 'saleable product' (see Item II below). [...]

II. The net production

(1) For paper mills, net production refers to the unpacked, saleable production after the last slitter winder, i.e. before conversion.

[...]

Sometimes paper mills refer also to the 'saleable product' which for pulp is the same as the net production explained above; for paper production 'saleable product' refers to the weight of the paper that is sent to the warehouse. [...]

può utilizzare il dato del peso complessivo di prodotto vendibile imballato a cui sottrarrà il peso medio dell'imballo. Il peso medio dell'imballo deve essere periodicamente riverificato.

Per la determinazione della produzione netta giornaliera, qualora il Gestore evidenzi concrete e verificabili difficoltà derivanti dalle normali condizioni di produzione, si potrà far riferimento a dati disponibili su base settimanale o mensile da ripartire sui singoli giorni lavorativi.

#### **Individuazione delle "Condizioni operative normali" in relazione agli scarichi idrici.**

Nel paragrafo 2.2.1.2 "Operating conditions covered" del BREF for the Production of Pulp, Paper and Board [BREF PP – 2015], sono indicate, con riferimento alle emissioni in acqua [sottoparagrafo "Emissions to water"], le normali condizioni operative prese in considerazione ed è riportato che, in generale, dette condizioni includono tutte quelle attività che sono regolarmente svolte durante le giornate di normale produzione e che possono influire sull'utilizzo della risorsa idrica e sulle caratteristiche dello scarico idrico, quali le manutenzioni o le normali variazioni negli input o nelle condizioni di processo. Inoltre, è indicato che rientrano in "normali condizioni operative" per:

- "RCF mills", ossia per l'impianto di produzione della "polpa" mediante riciclo delle fibre recuperate, le variazioni della qualità della carta da riciclare usata;
- "Paper mills", ossia per l'impianto di produzione della carta, i cambi di formato e di qualità della carta prodotta, le rotture del foglio, le fermate e le ripartenze della macchina continua o di altre parti d'impianto dovute alla rottura del foglio, la manutenzione di routine, la pulizia degli impianti, serbatoi, condutture, tinte e pavimenti.

Come già illustrato nell'introduzione dell'allegato alla DGR 5738/2016, dodici cartiere lombarde sono caratterizzate da un processo integrato per la produzione di carta a partire da carta da riciclare; per tali realtà produttive si ritiene possano essere individuate come "normali condizioni operative" quelle sopra richiamate.

Eventuali condizioni diverse da quelle di normale operatività potranno essere descritte e, necessariamente, regolamentate nei singoli provvedimenti autorizzativi. A tal fine, il Gestore dovrà fornire adeguata documentazione (es. registri dei malfunzionamenti, ...) sulla tipologia di eventi/cause che le possono determinare, sulla relativa durata e frequenza, nonché fornire indicazioni sull'impatto generato sullo scarico idrico e sulle misure previste per ripristinare lo stato di normale operatività dell'impianto. L'Autorità Competente, sulla base di valutazioni sito-specifiche che tengano conto delle peculiarità del processo produttivo e dei sistemi di abbattimento adottati, valuterà se tali condizioni possano essere considerate come "condizioni di non normale operatività" e, in caso affermativo, individuerà per le stesse prescrizioni specifiche, tra cui la predisposizione di una procedura per registrare tali eventi e l'esecuzione regolare delle analisi allo scarico idrico con registrazione e conservazione dei relativi esiti.

Nel paragrafo 2.2.1.2 del BREF PP sono citati come possibili esempi di "non normali condizioni operative" quelli riferibili all'esecuzione di test su nuovi additivi chimici o altre nuove sostanze o macchinari di processo che possono influire sulla performance dell'impianto di trattamento delle acque reflue. Nello stesso paragrafo è inoltre indicato come, in generale, la presenza della vasca di equalizzazione nell'impianto di trattamento biologico e i tempi di ritenzione nelle sezioni di trattamento del medesimo impianto fanno sì che il verificarsi di "non normali condizioni operative" non influisca significativamente sullo scarico idrico finale.

Nell'ambito delle predette valutazioni sito-specifiche, si ritiene opportuno venga tenuto in considerazione anche quanto riportato al paragrafo 2.9.10 *Ensuring smooth running and minimising accidental releases* della sezione 2.9 *General Techniques to consider in the determination of BAT common to all mills* del BREF PP in cui è argomentato come una adeguata gestione del processo produttivo, volto a assicurare continuità nel funzionamento degli impianti e costanza nei quantitativi prodotti, influisce significativamente sulle performance ambientali dell'installazione con una riduzione delle emissioni e una diminuzione dei consumi; inoltre, è riportata una serie di misure per ridurre i rilasci accidentali, la cui attuazione necessita di essere esaminata caso per caso, e viene sottolineato come i sistemi di abbattimento degli inquinanti nelle emissioni gassose e idriche possano essere progettati e gestiti in modo da ridurre significativamente inattesi picchi emissivi e rilasci accidentali.

#### **Determinazione della media annua per le emissioni in acqua.**

Come stabilito dalla Direttiva 2010/75/UE, i "livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili" o "BAT-AEL", sono "intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una migliore tecnica disponibile o una combinazione di migliori tecniche disponibili, come indicato nelle conclusioni sulle BAT, espressi come media in un determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche"; pertanto per il calcolo della media annua per le emissioni in acqua, secondo quanto previsto dalle Conclusioni sulle BAT per la produzione della carta, devono essere considerate le medie giornaliere di un anno riferite alle giornate di normale funzionamento dell'impianto produttivo.

Fatte salve ulteriori valutazioni dell'Autorità Competente, si forniscono alcune indicazioni per la valutazione della validità della singola media giornaliera in relazione alle condizioni di esercizio dell'installazione.

Fermo restando il rispetto della pertinente normativa nazionale e regionale in materia di scarichi idrici, si ritiene possa essere considerata valida la media giornaliera anche qualora riferita ad un periodo di 24 ore in cui si sia verificato:

- uno o più eventi accidentali, quale lo sversamento durante operazioni di carico/scarico e/o movimentazione delle materie prime (per la cui gestione nell'autorizzazione sono di norma previste specifiche prescrizioni inerenti sia i sistemi di contenimento, sia le modalità di gestione e comunicazione dell'evento agli Enti), rispetto al quale il Gestore sia intervenuto senza fermare l'impianto di produzione;
- un malfunzionamento, guasto e/o anomalia all'impianto di trattamento delle acque reflue che abbia influito sulla qualità dello scarico finale e per il quale il Gestore sia intervenuto in maniera risolutiva nel corso del medesimo periodo di 24 ore in cui l'evento è stato rilevato senza fermare la produzione.

Diversamente, in caso di eventi accidentali, malfunzionamenti o guasti che comportano il fermo della produzione, si ritiene che la media giornaliera, riferita al periodo di 24 ore in cui l'evento si è verificato, non debba essere ritenuta valida ai fini del calcolo della media annuale, ma comunque comunicata agli Enti, registrata e conservata.

#### **Definizione della frequenza di monitoraggio delle emissioni in acqua per le cartiere che non operano a ciclo continuo.**

Innanzitutto, considerato che nella definizione di «media giornaliera» per le emissioni in acqua sopra richiamata non viene indicato un orario da cui partire per effettuare il campionamento di 24 ore e che quindi dette 24 ore non devono necessariamente corrispondere con il periodo temporale compreso tra l'inizio (ore 00:00) e la fine del giorno (ore 24:00), si ritiene sia facoltà del Gestore individuare e proporre l'ora di avvio del campionamento in funzione delle effettive modalità di conduzione dell'attività produttiva presso la propria installazione. Tale condizione deve essere motivata ed esplicitata sia nell'A.I.A. sia nel "Manuale di Gestione per il monitoraggio delle acque reflue in C.I.S.".

Ciò premesso, nella BAT 10 della Decisione 2014/687/UE relativa al monitoraggio delle emissioni in acqua e precisamente nella nota 3 alla Tabella ivi riportata, è previsto che "Per gli impianti in funzione meno di sette giorni a settimana, la frequenza di monitoraggio del COD e del TSS può essere ridotta per coprire i giorni in cui l'impianto è in funzione o estendere il periodo di campionamento a 48 o 72 ore". Rispetto a detta possibile alternativa, tenuto conto dello stato conoscitivo attuale, si fornisce la seguente indicazione per

Serie Ordinaria n. 44 - Giovedì 02 novembre 2017

l'applicazione della BAT: per le cartiere in funzione meno di sette giorni a settimana può essere prescritto il monitoraggio esclusivamente giornaliero dei parametri COD e TSS, finalizzato alla verifica del valore limite conforme ai pertinenti BAT-AEL, con riferimento ai soli periodi in cui l'impianto di produzione della carta e/o cartone è in funzione; per i restanti periodi della settimana in cui l'impianto produttivo è fermo e lo scarico è attivo, può essere prescritto un monitoraggio conoscitivo.

**Manuale di gestione per il monitoraggio delle acque reflue in C.I.S. e Piano di campionamento e analisi.**

Nell'ambito del coordinamento tecnico, sulla base dell'analisi dei documenti già predisposti dai Gestori, sono stati predisposti e condivisi i modelli per la redazione del Piano di campionamento e analisi e del Manuale di gestione per il monitoraggio delle acque reflue in c.i.s.; detti modelli saranno messi a disposizione da ARPA Lombardia mediante pubblicazione sul proprio sito web alla sezione Imprese.

Per quanto sopra premesso, si ritiene che, in fase di riesame delle AIA, i Gestori debbano presentare all'Autorità Competente i relativi Manuale di gestione e Piano di campionamento aggiornati, se necessario, secondo le informazioni riportate nei modelli predisposti e condivisi.