

Nell'ambito del processo "tissue", nell'ultimo decennio è stata sviluppata anche una tecnologia denominata *Through Drying* con cui si ottengono prodotti con particolari caratteristiche di morbidezza, sofficià e spessore associate a grammature inferiori, quindi con minor impiego di cellulose. Per contro questa tecnologia richiede un maggiore consumo energetico specifico sia elettrico che termico rispetto alla tecnologia tradizionale.

#### *Trasformazione del semilavorato in prodotto finito (Allestimento)*

In questa sezione dello stabilimento sono svolte tutte le operazioni necessarie a trasformare la carta bobinata nei prodotti confezionati (carte igieniche, asciugatutto, tovaglioli, asciugamani, fazzoletti, etc.). Tra le operazioni previste si possono elencare la graffatura, la stampa, il trattamento con colle, la riavvolgimento su anime di cartone, il taglio in formato dei rotolini, la piegatura, il confezionamento.

Le anime di cartone sono realizzate in apposite "tubière" a partire dal nastro di cartoncino a cui viene applicato un collante a base sintetica.

#### **Definizione di produzione cartaria ai sensi della direttiva IPPC.**

La direttiva IPPC definisce, all'interno del settore cartario, due tipologie produttive interessate: la produzione di paste per carta e la produzione di carta per i soli impianti con capacità produttiva superiore a 20 tonnellate al giorno.

La capacità produttiva per la produzione di carta è data dal valore massimo ottenibile moltiplicando i possibili valori di grammatura, per la larghezza utile della macchina continua e per la velocità massima raggiungibile alla data grammatura. Il tutto riportato in funzione dell'unità di tempo.

La produzione effettiva può invece essere calcolata come la quantità di carta ottenuta all'arrotolatore della macchina continua (c.d. pope). Nel caso in cui alla produzione del supporto segua una fase di patinatura fuori linea, la produzione va misurata all'arrotolatore della patinatrice. In questo modo è infatti possibile ottenere dati confrontabili sia che la patinatura avvenga in linea, sia che avvenga fuori macchina.

Le fasi di allestimento, quali il taglio in formato, i trattamenti superficiali o la stampa, possono essere condotti anche in unità produttive esterne, non soggette all'IPPC. Pertanto, nella valutazione complessiva dell'impianto, è necessario tenere in considerazione anche l'apporto aggiuntivo, in termini di consumi ed emissioni, dato da questi processi, se presenti.

Generalmente, anche se non necessariamente, nelle cartiere sono presenti degli impianti di combustione. Tali impianti sono asserviti alla cartiera in quanto forniscono il calore necessario all'essiccazione della carta. Tali centrali termiche possono produrre solo il calore utile al processo, oppure produrre in aggiunta energia elettrica. Attraverso la cogenerazione, la cartiera può rendersi parzialmente o totalmente autosufficiente, o

essere un produttore netto di energia elettrica, contribuendo al miglioramento dell'efficienza energetica complessiva e riducendo le emissioni globali di gas ad effetto serra. Si tratta in ogni caso di unità tecnicamente connesse con la cartiera e progettate comunque tenendo conto delle esigenze del processo cartario. In tal senso, i documenti di riferimento per tali impianti di combustione sono propriamente quelli del settore cartario e, nella valutazione dell'impianto ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale, si dovranno considerare i due processi come un'unica attività IPPC, benché i prodotti utili ottenuti siano due: la carta e l'energia (elettrica e termica).

Quanto sopra esposto, trova, peraltro, corrispondenza con quanto previsto dalle norme. Infatti ai sensi dell'art. 2, comma 1 punto 3) del DLgs 372/99 (di recepimento della Direttiva 96/61) si intende per «impianto», «... l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'allegato I e qualsiasi altra attività accessoria, che siano tecnicamente connesse con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento ...».

### **Consumi ed emissioni**

Un aspetto significativo del processo produttivo della carta è sicuramente l'impiego di risorse idriche, naturali ed energetiche. Si rende necessario quindi analizzare in maniera accurata i suddetti punti.

#### *Consumi idrici*

L'acqua può essere considerata il motore del processo di formazione della carta è necessaria quindi una costante opera di ottimizzazione dei flussi e riduzione degli sprechi.

In Italia, negli ultimi 30 anni i consumi idrici sono stati dimezzati questo è stato possibile principalmente attraverso l'introduzione di tecniche di riciclo delle acque di processo. L'impiego di tale risorsa è soggetta a numerosi mutamenti in funzione del prodotto che si vuole ottenere e delle condizioni d'uso cui esso è destinato. L'utilizzo di carta da macero aumenta ulteriormente la necessità di acqua per il processo, in particolare per il processo di disinchiostrazione, attraverso il quale si ha la separazione delle fibre dall'inchiostro e dalle cariche inerti.

L'impiego d'acqua per il processo è strettamente correlato al tipo di materia prima impiegata e alla qualità del prodotto finito. Si hanno perciò valori d'impiego di risorse idriche che vanno da 5 a 100 metri cubi per tonnellata di carta prodotta, in funzione di tali fattori.

#### *Risorse naturali*

Come è stato detto in precedenza la carta è composta prevalentemente da cellulosa che è prodotta a partire dal legno e, in taluni casi, dalle piante stagionali. Si tratta quindi di una materia prima di origine naturale, rinnovabile e riciclabile.

Poiché l'Italia è caratterizzata da risorse forestali tradizionalmente scarse, l'industria cartaria italiana si contraddistingue per un ciclo produttivo basato dall'impiego di

semilavorati (paste per carta). La scarsità di risorse ha, inoltre, indotto le aziende a ricercare materie prime alternative, introducendo e sviluppando nuove tecnologie per il recupero della fibra a partire da carta da macero, ove compatibile con la qualità richiesta dal prodotto finito. Attualmente, nel nostro paese più della metà della materia prima fibrosa impiegata dal settore è costituito da carta da recupero.

#### *Risorse energetiche*

Il processo di produzione della carta richiede ingenti quantità di energia soprattutto nella fase di raffinazione della fibra e dell'essiccamento del foglio.

La ricerca di migliori rendimenti e la riduzione degli sprechi sono bilanciati dall'introduzione di tecnologie sempre più sofisticate che consentono maggiori velocità produttive; inoltre sono sempre più presenti processi automatizzati e sistemi di controllo e monitoraggio, per lavorare nel miglior modo possibile la carta in modo da ridurre il più possibile le richieste di materie prime di pregio.

L'Italia per recuperare in efficienza a causa degli eccessivi costi delle fonti energetiche, ha investito massicciamente nell'autoproduzione (attraverso sistemi di cogenerazione), in questo modo ha ridotto di 1/3 il fabbisogno di fonti primarie, inoltre ha permesso di investire sulle fonti energetiche alternative, come testimoniano i primi esempi di utilizzo di biomasse e di fanghi di cartiera.

Attualmente in Italia il settore produce il 50% del proprio fabbisogno energetico, quasi totalmente per mezzo di impianti a cogenerazione. Significativa è anche la presenza di centrali idroelettriche all'interno degli stabilimenti produttivi. Le emissioni in aria sono state limitate anche grazie alla conversione delle proprie centrali termiche per l'impiego di combustibili a minore impatto, in particolare il gas naturale. L'olio combustibile è ancora utilizzato nei casi di difficoltà nell'allacciamento alla rete di distribuzione o come combustibile di riserva in occasione delle interruzioni di fornitura del metano.

#### *Additivi e sostanze chimiche utilizzate nell'industria cartaria*

Le materie prime impiegate nella produzione di carta e cartone sono in larga parte di origine naturale, rinnovabili e riciclabili. In Italia nel 2001 la suddivisione tra le materie prime impiegate era la seguente:

- materie prime fibrose vergini: 34%;
- carta da macero: 50%;
- materie prime non fibrose: 16%.

Tra le materie prime non fibrose, i principali componenti utilizzati sono di origine naturale. Tra essi possiamo elencare i minerali di carica (carbonato di calcio, caolini, ecc.) e gli amidi. I prodotti chimici di sintesi rappresentano solo una quota minore e hanno generalmente la funzione di migliorare le proprietà del prodotto o facilitare il processo produttivo.

Tra le sostanze chimiche, siano esse di origine naturale o di sintesi, impiegate nella produzione della carta, possiamo citare le seguenti famiglie:

- **acidi e basi:** usati per la regolazione del pH, la pulizia degli impianti e il ripristino delle resine a scambio ionico;
- **antischiuma:** evitano la formazione di schiume nelle acque;
- **biocidi:** evitano la formazione di microrganismi nelle acque;
- **cariche minerali o pigmenti:** rendono il supporto cartaceo liscio ed opaco; sono utilizzate a tale scopo anche come matrice per la patinatura;
- **collanti:** usati per aggiunta al momento della formazione del foglio o per applicazione sul foglio già formato, rendono il supporto meno permeabile all'acqua, più stampabile e con migliore resistenza meccanica;
- **coloranti:** usati per colorare il foglio più o meno intensamente o per esaltarne il grado di bianco;
- **distaccanti:** permettono al foglio di separarsi dai cilindri in rotazione;
- **leganti di patina:** usati per legare tra loro e con il supporto i pigmenti delle patine;
- **lubrificanti:** utilizzati sulle parti in movimento degli impianti;
- **prodotti per la resistenza ad umido:** migliorano le caratteristiche meccaniche del foglio quando viene a contatto con acqua;
- **ritentivi:** aumentano la capacità della tela di trattenere fibra, cariche minerali e additivi durante il drenaggio dell'acqua.

L'elenco non vuole essere esaustivo e si deve segnalare che vi possono essere produzioni particolari che richiedono l'impiego di prodotti chimici con specifiche funzioni che non sono qui elencate.

#### *Emissioni in aria e tecnologie di trattamento*

La maggior parte delle emissioni in aria dell'industria cartaria derivano dalla produzione di energia elettrica e quindi dal tipo di combustibile utilizzato: olio combustibile o gas naturale. Gli inquinanti sono: SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, CO, particolato.

La riduzione delle emissioni atmosferiche può avvenire riducendo l'impiego dei combustibili fossili a favore del gas naturale e delle fonti alternative (biomasse, fanghi di cartiera) e installando impianti a cogenerazione.

Le altre emissioni sono principalmente COV, queste però sono di minore importanza in quanto normalmente rientrano nei limiti di accettabilità.

#### *Emissioni in acqua e tecnologie di trattamento*

La presenza di sostanze estranee nelle acque reflue dell'industria cartaria è dovuta principalmente all'impiego di cellulosa e agli additivi di origine naturale, come l'amido e le cariche minerali inerti; gli inquinanti principali sono pertanto i solidi sospesi e sostanze organiche disciolte.

La qualità di un'acqua viene misurata attraverso i parametri COD e BOD, l'azoto e il fosforo totali e gli AOX. In Italia il parametro AOX non è significativo in quanto sono praticamente assenti i processi di produzione della pasta carta per via chimica, che

rappresentano, soprattutto nel caso di sbianca con cloro gassoso, i principali responsabili di questa tipologia di inquinante.

Per quanto riguarda i metalli pesanti, va sottolineato che non vengono utilizzati nel processo additivi che contengano tali elementi, pertanto l'origine della presenza di metalli pesanti nelle acque di processo non può essere dovuta a sostanze intenzionalmente aggiunte. I metalli pesanti possono però essere introdotti sotto forma di impurezze presenti all'interno delle materie prime impiegate. Si tratta comunque di quantità assai ridotte che non presentano mai motivo di allarme, rientrando sempre ben al di sotto dei limiti di legge. In particolare per quanto riguarda il macerò, il sistema di raccolta e selezione costituito nel nostro paese permette un ottimale controllo qualitativo della materia prima secondaria introdotta nel processo produttivo, tanto che le carte riciclate possono essere impiegate, ad esempio, in imballaggi destinati al contatto con alimenti secchi. E' inoltre da segnalare che la continua evoluzione tecnologica dei processi di stampa ha portato all'abbandono dell'impiego di piombo e altri metalli pesanti per la produzione di inchiostri.

La maggior parte delle acque reflue vengono trattate direttamente nelle cartiere. Tra le numerose tecnologie utilizzabili si ricordano i filtri per il recupero della fibra, i flottatori, i trattamenti di tipo chimico-fisico o biologico (sia aerobico che anaerobico) ed i trattamenti di evaporazione, osmosi inversa od ultrafiltrazione. Tale lista è indicativa e non esaurisce tutte le possibili soluzioni impiantistiche adottabili. L'applicabilità dei vari processi dipende da una somma di fattori riguardanti sia le caratteristiche qualitative e quantitative del refluo che le condizioni al contorno dell'impianto. Ad esempio i trattamenti di evaporazione, se applicati a portate considerevoli di reflui, comportano dimensionamenti delle apparecchiature tali da implicare notevoli investimenti, oltreché disponibilità di spazi per la realizzazione. Nel caso invece dei processi di osmosi inversa e di ultrafiltrazione, l'efficienza conseguibile e le problematiche manutentive legate al loro utilizzo risentono molto delle caratteristiche del refluo, in particolare del contenuto di solidi e di colloidali. La selezione della tecnologia deve pertanto tenere conto di tutti i fattori locali e tecnici ed essere il risultato di una ottimizzazione dei vari effetti.

Data la struttura frammentaria dell'industria italiana, è stato favorito lo sviluppo di impianti esterni di trattamento delle acque cui si allacciano più stabilimenti produttivi spesso anche di diversa tipologia produttiva, comunque in genere vengono prima trattate all'interno dello stabilimento, per una maggiore efficienza di rimozione degli inquinanti e poi inviate al depuratore.

#### *Fattori di emissione*

I dati sulla emissione in aria si riferiscono al 2002 come emissioni globali dell'industria cartaria italiana:

<b>Emissioni aria</b>	<b>SO<sub>2</sub></b>	<b>NO<sub>x</sub></b>	<b>CO</b>	<b>Particolato</b>
	<b>t/a</b>	<b>t/a</b>	<b>t/a</b>	<b>t/a</b>
Produzione termoelettrica	2.000	4.000	3.200	380

Fonte: Assocarta Rapporto ambientale dell'industria cartaria - 2002

I valori di emissione delle acque reflue si riferiscono a dati globali del 2001:

<b>Emissione acqua</b>	<b>COD</b>	<b>Solidi sospesi</b>
Emissione annua (t/a)	30.500	6.300
Emissione specifica (Kg/t)	3,4	0,7

Fonte: Assocarta-Rapporto ambientale dell'industria cartaria - 2002

#### *Rifiuti solidi e tecnologie di trattamento*

I residui solidi prodotti dal processo di produzione della carta sono essenzialmente derivati dal recupero e riciclo della carta da macero sotto forma di scarti da pulper e fanghi di disinchiostrazione (quasi il 50% della produzione dei rifiuti) e da fanghi che provengono dagli impianti di trattamento delle acque reflue (che rappresentano un altro 40% dei rifiuti). Essi sono inoltre di difficile asciugatura e possono contenere acqua fino al 70%.

L'altra tipologia di rifiuti è composta di materiali di vario genere, quali gli scarti di ferro, legno, plastica provenienti dagli imballaggi, gli oli esausti e i rifiuti assimilabili agli urbani.

La maggior parte dei rifiuti viene riutilizzata in altre attività produttive, infatti per le loro caratteristiche sono idonei all'impiego delle coperture in discarica e per la produzione di cemento e laterizi. La loro matrice organica e l'assenza di metalli e altri composti pericolosi li rende particolarmente adatti per il recupero energetico. In questo modo si ottiene il doppio vantaggio di ridurre il consumo di combustibili di origine fossile per la generazione di energia elettrica, e si riduce il volume degli stessi.

L'inertizzazione del fango conseguente alla sua combustione permette inoltre di evitare la generazione di metano per decomposizione, nella successiva collocazione in discarica.

In Italia tale pratica non è ancora sufficientemente diffusa, infatti il 6% dei rifiuti viene avviato al recupero energetico, mentre la media Europea si attesta su valori prossimi al 46%.

**E. DESCRIZIONE DELLE ANALISI ELABORATE IN AMBITO COMUNITARIO PER LA INDIVIDUAZIONE DELLE BAT, CON PARTICOLARE RIFERIMENTO, OVE DISPONIBILI, ALLE CONCLUSIONI DEI BREF**

**Concetto generale di migliori tecniche disponibili e tecnologie per lo specifico settore**

Il BRef Report sull'industria cartaria, nell'illustrazione del concetto di BAT si rifà direttamente alla definizione riportata nella direttiva 96/61 stessa, ovvero "... la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso ...".

Per *tecniche* si intende sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto.

*Disponibili* qualifica le tecniche sviluppate su scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte nello Stato Membro di cui si tratta, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli.

*Migliori* qualifica le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso".

Entrando più nel dettaglio nel concetto di BAT per il settore cartario, il BRef fissa alcuni elementi che servono nella determinazione delle BAT stesse.

Le singole BAT non sono da considerarsi come scelte univoche. Le BAT possono essere sostituite da tecniche alternative e ogni installazione è libera di adottare la combinazione di tecniche che meglio si adatta al proprio processo produttivo, ferma restando la necessità di garantire un elevato grado di protezione dell'ambiente.

Il concetto di BAT è legato al processo a cui sono applicate. Cambiando le condizioni di applicazione, ad esempio la tipologia di materia prima o la qualità di prodotto finito da ottenere, anche le prestazioni della BAT possono mutare.

I prodotti dell'industria cartaria differiscono molto tra loro e vi è una grande varietà di processi applicati, pertanto le BAT non possono essere svincolate dal contesto in cui sono applicate. Nell'analisi delle BAT, e delle sue prestazioni, si deve quindi esaminare l'impianto nel suo complesso e non nella singola fase produttiva in cui la BAT opera.

Essendoci differenti modi per ottenere lo stesso prodotto ed essendoci molti prodotti diversi, nella definizione delle BAT l'approccio orientato al processo deve essere affiancato da un approccio orientato al prodotto. Le BAT sono perciò strettamente correlate alle prestazioni ambientali del singolo impianto. Non è quindi possibile definire valori di riferimento delle emissioni univoci per tutti gli impianti. Si potrà piuttosto parlare di intervalli di emissione. I valori di riferimento delle emissioni dipendono infatti strettamente dalle condizioni di esercizio. Una certa variabilità nelle emissioni è prevedibile non solo tra impianti diversi, ma anche nello stesso impianto, ad esempio nell'arco di un anno.

Molti impianti hanno spinto sulla riduzione delle emissioni in acqua e nella riduzione dei consumi di risorse idriche, perdendo di vista l'approccio integrato. La direttiva IPPC ha come principio invece la ricerca di interventi più equilibrati sui diversi settori ambientali, ottenendo così le migliori prestazioni nei confronti dell'ambiente nel suo complesso.

La scelta delle BAT è normalmente differente a seconda che si tratti di impianti nuovi o esistenti. Le BAT sono inoltre generalmente più costose per gli impianti esistenti a causa dei costi di intervento su realtà già costituite e per il minor tempo utile di esercizio prima della dismissione dell'impianto. In alcuni casi le BAT possono anche non essere applicabili su impianti esistenti per problemi di spazio o di concezione degli impianti. In generale le BAT per essere definite tali devono poter essere applicabili anche a realtà esistenti.

Le prestazioni ambientali indicate nel BRef possono essere di difficile comparazione con i dati nazionali. Ciò è dovuto alla non completa armonizzazione a livello europeo dei metodi di analisi e campionamento. E' importante inoltre segnalare che il BRef si riferisce, in particolare nel caso degli scarichi idrici, alle emissioni aggiunte dal processo, ovvero escludendo l'apporto delle sostanze già presenti nelle acque all'ingresso dello stabilimento.

Nella scelta delle BAT è preferibile optare per tecniche che prevengono l'inquinamento. A seguire si collocano le tecniche che riducono le emissioni intervenendo sul processo ed infine vi sono le tecniche di abbattimento e depurazione.

#### **Aspetti tecnici e tecnologici dello specifico settore**

Alla base dei prodotti cartari vi è l'intreccio di fibra di cellulosa. Tale fibra può essere ottenuta da un processo di estrazione chimica o meccanica a partire da legno o altri vegetali oppure attraverso il riciclo della carta da macero. La fibra così ottenuta viene lavorata e avviata alla macchina continua per la formazione del foglio.

Le principali tipologie di impianti riscontrabili nel settore possono così essere suddivise:

- Impianti di produzione di paste per carta destinata al mercato;
- Impianti di produzione di carta integrati con la produzione di paste per carta;
- Impianti di produzione di carta a partire da paste commerciali
- Impianti di produzione di carta a partire da macero.

All'interno di queste macro-aree esistono in Europa una vasta tipologia di impianti tra loro differenti a seconda del processo adottato, delle materie prime e ausiliarie impiegate e dei prodotti finiti ottenuti. Esistono infine una serie di trattamenti successivi di nobilitazione del supporto cartaceo che intervengono sulla qualità del prodotto finito, quali la patinatura, la calandratura o l'accoppiamento con altri materiali. In molti casi gli stabilimenti produttivi possono avere al loro interno più processi o materie prime, sfuggendo quindi a una rigida classificazione.

Il BRef si limita ad analizzare le principali tipologie di prodotto cartario suddividendole in 9 aree omogenee. Tali tipologie produttive sono:

- produzione di cellulosa al solfato;
- produzione di cellulosa al solfito;

prodotte in Europa. Per queste carte non è perciò possibile individuare caratteristiche e tecnologie comuni e vengono a mancare elementi di riferimento sulle BAT applicabili in via generale.

#### **Aspetti ambientali: i consumi (energetici, idrici, di materie prime)**

La materia prima alla base dell'industria cartaria è il legno, ovvero una materia di origine naturale, rinnovabile ed ampiamente riciclabile. L'acqua utilizzata dall'industria è in larga parte riciclata nel processo, al punto che vi sono state esperienze di impianti, destinati alla produzione di particolari tipi di carte, operanti a circuito chiuso, benché attualmente tali stabilimenti non siano in grado di operare in modo continuativo in tali condizioni.

Il settore cartario, essendo caratterizzato da un intenso utilizzo di energia, ha da sempre posto attenzione al risparmio energetico e al miglioramento dell'efficienza. I consumi di energia più significativi sono dovuti alla necessità di disidratare ed essiccare la carta, passando da un impasto al 5% di secco all'uscita della cassa d'afflusso, fino ad un grado di secco del 95% del prodotto finito all'uscita della seccheria.

Nel caso della produzione di cellulosa gli impianti riescono in molti casi ad essere autosufficienti utilizzando la biomassa derivante dal legno (corteccia e lignina), ottenendo al contempo il recupero dei reagenti chimici. Nella produzione di paste meccaniche si ha i più elevati consumi energetici, compensati però dalla maggiore resa ottenibile dalle materie prime e dal mancato impiego di reagenti chimici. Nel caso, infine, del processo cartario, il ricorso alle fonti energetiche fossili viene significativamente ridotto grazie agli impianti di cogenerazione e grazie al recupero del contenuto energetico dei fanghi di depurazione e degli scarti di pulper. In particolare, il recupero di energia dagli scarti di produzione è già ampiamente diffuso in Europa, ma ulteriori sviluppi sono possibili in questo senso per aumentare l'efficienza energetica del settore.

#### **Aspetti ambientali: emissioni (in atmosfera, negli scarichi idrici, termiche, sonore, da vibrazioni)**

Per quanto concerne le emissioni in aria, in passato la produzione della cellulosa ha prodotto quantità significative di gas responsabili dell'acidificazione dei suoli, ma i progressi tecnologici degli ultimi anni hanno ridotto sensibilmente il problema. Altre fonti di emissione in aria sono legate alla produzione di energia e al tipo di combustibile fossile impiegato.

Le emissioni in acqua hanno prodotto negli anni settanta ed ottanta significativi effetti di riduzione dell'ossigeno nei corpi ricettori e di presenza di composti del cloro, correlati alla produzione di cellulosa bianchita. L'industria si è attrezzata in tal senso eliminando definitivamente il cloro gassoso dal processo, sostituendolo con processi definiti ECF (Elementary Chlorine Free) e TCF (Totally Chlorine Free), basati rispettivamente sul biossido di cloro e sull'impiego combinato di ozono, ossigeno e perossido d'idrogeno. Attraverso tali tecnologie la presenza di sostanze organiche alogenati negli scarichi sono state significativamente ridotte. Le emissioni di composti organici alogenati non sono invece significative nella produzione cartaria. Negli

impianti di produzione della carta le emissioni in acqua vengono ricondotte a valori sostenibili principalmente attraverso il riciclo delle acque di processo e l'adozione di impianti di depurazione.

In aria le emissioni significative del settore sono monitorate con i seguenti indicatori ambientali:

- zolfo totale (S) derivante dalla produzione di energia;
- ossidi di azoto (NO<sub>x</sub>) derivanti dalla produzione di energia;
- particolato derivante dalla produzione di energia o di cellulosa;
- ossido di zolfo (SO<sub>2</sub>) derivante dalla produzione di cellulosa;
- solfuri ridotti totali (TRS) derivanti dalla produzione di cellulosa.

In acqua le emissioni significative del settore sono monitorate con i seguenti indicatori ambientali:

- domanda biologica di ossigeno (BOD<sub>5</sub>);
- domanda chimica di ossigeno (COD);
- solidi sospesi totali (TSS);
- sostanze organiche alogenate assorbibili (AOX);
- fosforo totale (P);
- azoto totale (N);
- volume di acque di processo reflue.

Altri indicatori possono essere individuati a livello di stabilimento in funzione di particolari processi produttivi o materie prime impiegate, così come gli indicatori individuati, generalmente applicabili, possono non risultare significativi per alcune produzioni.

La significatività delle emissioni sonore, odorose, termiche e di vibrazioni è legata in modo particolare al contesto territoriale in cui opera la singola azienda. In questo senso il BRef si limita ad indicare le principali fasi del processo responsabili di tali emissioni.

Le emissioni odorose sono spesso generate nelle vasche e nelle tine, negli impianti di trattamento delle acque reflue e nei depositi di fanghi. Anche una elevata chiusura dei cicli delle acque comporta maggiori emissioni odorose.

Le emissioni sonore sono spesso associate alle fasi di raffinazione, alle pompe, ai motori elettrici e ai sistemi di ventilazione. Le azioni di intervento più efficaci, basate sulla prevenzione alla fonte del rumore, sono applicabili solo nel caso di impianti nuovi o di riprogettazione di impianti esistenti.

Gli aspetti relativi alle emissioni termiche ed alle vibrazioni sono, in termini comuni, poco rilevanti per il settore cartario e non è possibile al momento fornire indicazioni di carattere generale diverse dall'esigenza di un loro contenimento in termini di sorgenti e di effetti, basato sulle tecniche di buona pratica progettuale.

#### **Aspetti ambientali: produzione di rifiuti**

Residui tipici della produzione cartaria sono i fanghi di depurazione, gli scarti di pulper e i fanghi di disinchiostrazione. Si tratta generalmente di residui dal significativo potere

calorifico e dall'alto contenuto organico, che li rende particolarmente idonei al recupero energetico o al recupero di materia in altri processi produttivi (produzione di cemento e laterizi, uso in agricoltura, compostaggio, ecc). L'opzione del recupero energetico può essere limitata dalla ridotta disidratabilità dei fanghi di depurazione biologica o dall'alto contenuto di carbonato di calcio e cariche minerali dei fanghi derivanti dal trattamento primario

La scelta tra le opzioni di recupero e smaltimento è inoltre influenzata dalla disponibilità nelle vicinanze di strutture idonee per il trattamento.

Le quantità di residui prodotta è strettamente legata alla qualità della materia prima, soprattutto nel caso d'impiego di maceri, e dal processo di preparazione dell'impasto, che può essere più o meno complesso. I fanghi di depurazione possono essere originati tipicamente dagli impianti di flottazione chimico-fisica o impianti biologici. Nei primi i costituenti fondamentali sono le fibre e le cariche minerali che per dimensioni non vengono trattenute sul foglio al momento della sua formazione, nei secondi il costituente principale è la massa organica.

Lo scarto di pulper è costituito dalle impurità presenti nei maceri che vengono rimosse nelle fasi di spapolamento iniziale. I principali costituenti sono plastiche, legno, graffette metalliche e la fibra di cellulosa che non si riesce a separare da tali impurezze.

Infine i fanghi di disinchiostrazione sono prodotti nel solo caso in cui si provveda alla rimozione degli inchiostri dal macero e sono costituiti da fibre frammentate, particelle di inchiostri e materiali di carica.

Altri residui dell'industria, non strettamente legati al processo produttivo cartario e prodotti in quantità limitate, sono gli imballi usati, gli oli minerali esausti, i materiali edili di scarto, oltre a tele e feltri usati.

#### **Aspetti ambientali: analisi dei rischi**

Il BRef non prevede specifiche BAT relative all'analisi dei rischi. Nell'elenco delle BAT di carattere generale sono però incluse tecniche che hanno un impatto diretto sul controllo del rischio, quali l'addestramento del personale, il controllo di processo e la corretta manutenzione. Il BRef considera BAT anche i sistemi di gestione ambientale documentati, anche se non necessariamente certificati. Tali sistemi prevedono, infatti, specifiche procedure per l'analisi dei rischi, con una valutazione di probabilità e magnitudo. Dall'esito della valutazione derivano poi le procedure operative per l'addestramento delle squadre d'intervento, la definizione delle responsabilità e l'identificazione delle dotazioni di primo intervento. E' da segnalare, comunque, che il settore cartario, non avendo al suo interno processi che possano prevedere reazioni incontrollate, non presenta particolari criticità da questo punto di vista. Infatti, salvo rare eccezioni, le aziende del settore non ricadono nel campo di applicazione del d.lgs 334/99 (Seveso II), peraltro esplicitamente escluso dall'autorizzazione integrata ambientale. Il principale rischio associato all'attività cartaria rimane l'incendio. La gestione di tale rischio è ampiamente regolamentata dalla legislazione nazionale, soprattutto riguardo all'aspetto della tutela dell'incolumità del personale più che riguardo alla riduzione dell'impatto ambientale. La natura della materia prima impiegata in cartiera riduce, infatti, la rilevanza dell'aspetto ambientale rispetto a quanto accade per altri combustibili. Altri rischi possono essere connessi alla movimentazione e stoccaggio degli ausiliari chimici e alla perdita di efficienza dell'impianto di trattamento

delle acque reflue. Non sono infine da escludere eventi di carattere esogeno (alluvioni, sismi, etc.) che sono strettamente associati alla localizzazione del sito produttivo.

### **Migliori tecniche e tecnologie**

Nel BRef viene esaminato un gran numero di possibili soluzioni tecniche e gestionali, candidate a diventare BAT. Una parte di esse viene poi effettivamente indicata come “migliore tecnica disponibile”, sulla base di considerazioni tecniche ed economiche. A parte ci sono poi le “tecniche emergenti”, ovvero esempi di tecnologie non ancora applicate su scala industriale, spesso per motivazioni economiche, o per le quali non è ancora stata dimostrata la valenza ambientale.

Tale lista di BAT peraltro non è e non può essere esaustiva, come peraltro precisato nel documento stesso (BRef comunitario sulla carta, edizione dicembre 2001; pagine 58, 140, 186, 254, 351 ).

E' inoltre importante sottolineare che le BAT elencate non devono essere considerate “vincolanti”. La scelta delle tecniche, sia in numero che in qualità, è responsabilità dell'azienda, che dovrà invece garantire l'obiettivo finale di protezione dell'ambiente.

La reale applicabilità delle tecniche dovrà essere inoltre verificata a livello di singolo impianto, in quanto le condizioni locali possono influire in maniera determinante sia sotto il profilo tecnico che gestionale. Questo è ancora più evidente nel caso di produzione di carte speciali, per la quale il BRef non individua BAT applicabili in via generale, tali sono le differenze tra le tipologie produttive.

Le BAT individuate dal BRef possono essere divise in due tipologie distinte. Da un lato vi sono le tecniche di tipo prettamente impiantistico, come, ad esempio, i processi di sbianca ECF o TCF (che si contrappongono al processo di sbianca al cloro, ormai abbandonato in tutta Europa, e che non è considerato una BAT) o la cogenerazione di energia e calore (che si contraddistingue per la maggiore efficienza energetica, in modo particolare negli impianti cartari in cui vi è una forte necessità di vapore). Dall'altro lato il BREF Report non dimentica l'importanza della buona pratica industriale quale fonte di controllo degli impatti sull'ambiente. Proprio in questo secondo gruppo si trova il maggior numero di BAT, tra cui troviamo elencati i sistemi di gestione ambientale, la formazione del personale ed il controllo di processo. Ma sono considerate BAT anche il corretto dimensionamento degli impianti, un'efficiente manutenzione, la raccolta di adeguata documentazione e la gestione dei rifiuti attraverso il recupero in altro processo produttivo o come fonte di energia.

L'elenco delle BAT individuate dal BRef è suddiviso in funzione dei principali processi produttivi ed è illustrato nelle tabelle successive. Per completezza d'informazione, le tabelle che seguono includono anche produzioni che non sono presenti, come visto, nella realtà italiana, come il processo Kraft per la produzione di pasta.

*Migliori tecniche disponibili relative al processo di produzione di pasta chimica al solfato (Kraft)*

*Misure generali*

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori  
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo  
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti  
Adozione di un sistema di gestione ambientale

*Misure per la riduzione delle emissioni in acqua*

Eliminazione della corteccia senza l'impiego d'acqua  
Eliminazione spinta della lignina prima del processo di sbianca.  
Aumento dell'efficienza di lavaggio e chiusura del ciclo di lavaggio della cellulosa all'uscita del digestore  
Rimozione della lignina con ossigeno  
Sbianca in assenza di cloro elementare o in assenza di cloro in ogni forma  
Distillazione e recupero delle acque condensate  
Controllo e recupero delle perdite d'acqua  
Incremento del contenuto di residuo solido del liquor nero tramite evaporazione e suo recupero in caldaia  
Raccolta e riutilizzo delle acque di raffreddamento  
Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di assorbire i picchi di portata  
Impianto primario di depurazione delle acque  
Trattamento aerobico delle acque di processo tramite lagunaggio o fanghi attivi  
Separazione dei cicli delle acque per la produzione di pasta e di carta in impianti integrati  
Riciclo delle acque di diluizione della cellulosa negli impianti integrati, se tecnicamente possibile

*Misure per la riduzione delle emissioni in aria*

Raccolta delle emissioni concentrate e loro combustione in caldaia  
Raccolta delle emissioni diffuse e loro combustione in caldaia  
Riduzione delle emissioni di solfuri attraverso il controllo delle condizioni di combustione e dei combustibili  
Riduzione delle emissioni di ossidi di zolfo attraverso l'immissione in caldaia di black liquor a maggiore frazione solida e/o l'impiego di uno scrubber  
Riduzione delle emissioni di ossidi d'azoto delle caldaie di recupero chemicals attraverso il controllo delle condizioni di combustione e il controllo dell'apporto d'aria e della sua miscelazione  
Riduzione delle emissioni di ossidi d'azoto dalle caldaie ausiliarie attraverso il controllo delle condizioni di combustione e la corretta progettazione  
Riduzione delle emissioni di ossidi di zolfo attraverso l'impiego di corteccia, gas, olio combustibile e carbone a basso contenuto di zolfo, o con l'impiego di uno scrubber  
Rimozione del particolato dagli scarichi delle caldaie tramite precipitatori elettrostatici

*Misure per la riduzione della produzione di rifiuti solidi*

Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile

Separazione alla fonte dei rifiuti

Incenerimento dei residui non pericolosi in appropriate caldaie ausiliarie al processo

Impiego dei residui nelle foreste, in agricoltura o in altri processi industriali

*Misure per il risparmio energetico – recupero e risparmio di calore*

Impiego di black liquor e corteccia ad elevato grado di secco

Impiego ad alta efficienza delle caldaie a vapore (bassa temperatura d'uscita dei gas esausti)

Efficienti sistemi di riscaldamento secondari (acqua calda a 85 °C)

Cicli delle acque ad elevata chiusura

Ciclo delle acque di sbianca ad elevata chiusura (per quanto possibile)

Pasta ad elevata concentrazione

Disidratazione della calce

Impiego di calore secondario per il riscaldamento degli edifici

Efficiente controllo del processo

Misure per il risparmio energetico – risparmio di energia elettrica

Lavaggio della pasta ad alta densità

Controllo della velocità dei motori principali

Impiego di pompe a vuoto ad alto rendimento

Corretto dimensionamento di condotte, tubazioni, pompe, miscelatori, ecc

*Misure per il risparmio energetico – produzione di energia ad alto rendimento*

Impiego di caldaie ad alta pressione

Impiego delle turbine a contropressione alla più bassa pressione d'uscita del vapore tecnicamente possibile

Impiego di turbine a condensazione con il vapore in eccesso

Impiego di turbine ad elevata efficienza

Preiscaldamento di aria e combustibili inviati alla caldaia

Misure per l'impiego di additivi chimici

Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati

Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità

*Migliori tecniche disponibili relative al processo di produzione di pasta chimica al solfito*

*Misure generali*

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori  
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo  
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti  
Adozione di un sistema di gestione ambientale

*Misure per la riduzione delle emissioni in acqua*

Eliminazione della corteccia senza l'impiego d'acqua  
Eliminazione spinta della lignina prima del processo di sbianca e rimozione della lignina con ossigeno  
Aumento dell'efficienza di lavaggio e chiusura del ciclo di lavaggio della cellulosa all'uscita del digestore  
Controllo e recupero delle perdite d'acqua  
Chiusura parziale del ciclo in caso di processo al magnesio. Applicabile per bassi gradi di bianco  
Chiusura totale del ciclo in caso di processo a base di sodio  
Sbianca in assenza di cloro in ogni forma  
Neutralizzazione delle acque di cottura prima dell'evaporazione  
Distillazione delle acque condensate e loro recupero o depurazione  
Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di assorbire i picchi di portata  
Impianto primario di depurazione delle acque  
Trattamento aerobico delle acque di processo tramite fanghi attivi o tecniche equivalenti  
Separazione dei cicli delle acque per la produzione di pasta e di carta in impianti integrati  
Riciclo delle acque di diluizione della cellulosa negli impianti integrati, se tecnicamente possibile

*Misure per la riduzione delle emissioni in aria*

Raccolta delle emissioni ad alto contenuto di SO<sub>2</sub> e loro stoccaggio  
Raccolta delle emissioni di SO<sub>2</sub> dagli impianti di lavaggio ed evaporazione e loro combustione in caldaia  
Riduzione delle emissioni di SO<sub>2</sub> attraverso l'impiego di precipitatori elettrostatici e scrubber a più stadi  
Riduzione delle emissioni odorose tramite raccolta e trattamento (combustione o lavaggio)  
Ottimizzazione delle emissioni dalla caldaia tramite controllo delle condizioni di combustione  
Riduzione delle emissioni di ossidi di zolfo attraverso l'impiego di corteccia, gas, olio combustibile e carbone a basso contenuto di zolfo, o con l'impiego di uno scrubber  
Installazione di caldaie ausiliarie a ridotte emissioni di ossidi d'azoto e controllo delle condizioni di combustione

Rimozione del particolato dagli scarichi delle caldaie ausiliari tramite precipitatori elettrostatici

*Misure per la riduzione della produzione di rifiuti solidi*

Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile

Separazione alla fonte dei rifiuti

Incenerimento dei residui non pericolosi in appropriate caldaie ausiliarie al processo

Impiego dei residui nelle foreste, in agricoltura o in altri processi industriali

*Misure per la riduzione del rumore*

Riduzione del rumore in funzione della presenza di recettori nelle vicinanze

*Misure per il risparmio energetico – recupero e risparmio di calore*

Impiego di corteccia ad elevato grado di secco

Impiego ad alta efficienza delle caldaie a vapore (bassa temperatura d'uscita dei gas esausti)

Efficienti sistemi di riscaldamento secondari (acqua calda a 85 °C)

Cicli delle acque ad elevata chiusura

Ciclo delle acque di sbianca ad elevata chiusura (per quanto possibile)

Pasta a media o alta concentrazione

Impiego di calore secondario per il riscaldamento degli edifici

Efficiente controllo del processo

*Misure per il risparmio energetico – risparmio di energia elettrica*

Lavaggio della pasta ad alta densità

Controllo della velocità dei motori principali

Impiego di pompe a vuoto ad alto rendimento

Corretto dimensionamento di condotte, tubazioni, pompe, miscelatori, ecc

*Misure per il risparmio energetico – produzione di energia ad alto rendimento*

Impiego di caldaie ad alta pressione

Impiego delle turbine a contropressione alla più bassa pressione d'uscita del vapore tecnicamente possibile

Impiego di turbine a condensazione con il vapore in eccesso

Impiego di turbine ad elevata efficienza

Preriscaldamento di aria e combustibili inviati alla caldaia

*Misure per l'impiego di additivi chimici*

Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati

Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità

Adozione di misure per ridurre il rischio di immettere sostanze pericolose nel suolo e nella falda

Adozione di misure per prevenire la perdita di controllo del processo e per ridurre le conseguenze derivanti da un incidente

*Migliori tecniche disponibili relative al processo di produzione di pasta meccanica e chemi-meccanica e produzione integrata di carta*

*Misure generali*

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori  
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo  
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti  
Adozione di un sistema di gestione ambientale

*Misure per la riduzione delle emissioni in acqua*

Eliminazione della corteccia senza l'impiego d'acqua  
Impiego di un sistema di riciclo dell'acqua nell'impianto di produzione della pasta legno  
Separazione dei cicli delle acque per la produzione di pasta e di carta in impianti integrati attraverso l'uso di addensatori  
Impiego delle acque bianche di cartiera nella produzione di pasta legno, se tecnicamente compatibile  
Impiego di serbatoi di accumulo delle acque di processo in grado di assorbire i picchi di portata, in particolare per CTMP  
Impianto primario e secondario di depurazione delle acque, seguito in casi particolari da un trattamento secondario di precipitazione chimica o flocculazione  
Lavaggio della pasta prima dell'impiego nella macchina continua. Solo per impianti CTMP integrati  
Trattamento delle acque reflue in impianto biologico con o senza trattamento chimico; o trattamento in ciclo delle acque bianche del primo lavaggio e trattamento del resto con fanghi attivi; o trattamento anaerobico seguito da trattamento aerobico; o evaporazione delle acque più inquinate e incenerimento dei concentrati  
Evaporazione delle acque più inquinate e incenerimento dei concentrati, applicabile solo per impianti nuovi o con significativi aumenti di capacità

*Misure per la riduzione delle emissioni in aria*

Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo e appropriate tecniche di combustione, applicabile per gli impianti più piccoli  
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, appropriate tecniche di combustione e sistemi di abbattimento delle emissioni (scrubber; SNCR, filtri), applicabili per gli impianti più grandi  
Raccolta e trattamento di composti organici volatili, in caso di impiego di materie prime ad alto contenuto di resine  
Caldaia a letto fluido per l'incenerimento dei rifiuti solidi

*Misure per la riduzione della produzione di rifiuti solidi*

Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile  
Separazione alla fonte dei rifiuti  
Incenerimento dei residui non pericolosi in appropriate caldaie ausiliarie al processo  
Impiego dei residui nelle foreste, in agricoltura o in altri processi industriali

Limitazione del ricorso al conferimento in discarica di residui solidi

*Misure per il risparmio energetico – risparmio di energia elettrica*

Integrazione di un sistema di controllo dei consumi e delle prestazioni delle varie utenze

Sostituzione a fine vita di attrezzature con analoghi apparecchi a maggiore efficienza e a controllo automatico

Riduzione delle perdite di materiale tramite una corretta movimentazione e selezione dei residui

Recupero efficiente del calore proveniente dagli impianti TMP e CTMP

Installazione di impianti di cogenerazione di vapore ed energia elettrica, se i consumi dell'impianto lo permettono

Incremento della rimozione dell'acqua tramite pressa "wide nip"

Impiego di tecnologie ad alta efficienza. Alcune tecniche sono applicabili solo in caso di ristrutturazione o in caso di costruzione di un nuovo impianto

Ottimizzazione degli impieghi di vapore nel processo

*Misure per la riduzione del rumore*

Riduzione del rumore in funzione della presenza di recettori nelle vicinanze

*Misure per l'impiego di additivi chimici*

Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati

Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità

Adozione di misure per prevenire la dispersione accidentale di sostanze chimiche sul suolo e nell'acqua durante la movimentazione e lo stoccaggio

*Migliori tecniche disponibili relative al processo di produzione di pasta a base di macero e produzione integrata di carta*

*Misure generali*

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori  
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo  
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti  
Adozione di un sistema di gestione ambientale

*Misure per la riduzione delle emissioni in acqua*

Separazione delle acque di processo a diverso contenuto di inquinanti e riciclo delle stesse  
Gestione ottimale delle acque, loro chiarificazione tramite filtrazione, sedimentazione o flottazione, e riutilizzo  
Riduzione dei consumi idrici attraverso la rigida separazione dei flussi e riciclo  
Impiego di acque chiarificate tramite flottazione per la disinchiostrazione  
Installazione di un bacino di equalizzazione e di un sistema di trattamento primario delle acque reflue  
Trattamento biologico aerobico delle acque reflue  
Trattamento biologico anaerobico seguito da trattamento aerobico delle acque reflue.  
Preferibile per impianti senza disinchiostrazione.  
Parziale riutilizzo delle acque provenienti dalla depurazione biologica. L'applicabilità va valutata nei singoli casi e potrebbe richiedere anche trattamenti terziari aggiuntivi  
Trattamento in ciclo di specifiche acque di processo. La totale chiusura del ciclo non ha invece la necessaria efficienza

*Misure per la riduzione delle emissioni in aria*

Cogenerazione di vapore ed energia elettrica  
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo e appropriate tecniche di combustione, applicabile per gli impianti più piccoli  
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, appropriate tecniche di combustione e sistemi di abbattimento delle emissioni (scrubber, SNCR, filtri), applicabili per gli impianti più grandi  
Impiego di fonti energetiche rinnovabili. Applicabile solo negli impianti che producono anche cellulosa  
Selezione ottimale dei pigmenti di patina

*Misure per la riduzione della produzione di rifiuti solidi*

Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile  
Separazione alla fonte dei rifiuti  
Ottimizzazione del recupero di fibra dal macero  
Ottimizzazione delle fasi di selezione e pulizia dell'impasto  
Trattamento delle acque con flottatore per il recupero di fibra e cariche  
Pre-trattamento delle acque reflue in depuratore biologico anaerobico

*Misure per il risparmio energetico – risparmio di energia elettrica*

Integrazione di un sistema di controllo dei consumi e delle prestazioni delle varie utenze

Sostituzione a fine vita di attrezzature con analoghi apparecchi a maggiore efficienza e a controllo automatico

Impiego di un trattamento biologico anaerobico degli effluenti, se il livello di COD lo consente

Incremento della rimozione dell'acqua tramite pressa "wide nip". Non applicabile per la produzione di tissue

Impiego di tecnologie ad alta efficienza. Alcune tecniche sono applicabili solo in caso di ristrutturazione o in caso di costruzione di un nuovo impianto

Ottimizzazione degli impieghi di vapore nel processo

*Misure per la riduzione del rumore*

Riduzione del rumore in funzione della presenza di recettori nelle vicinanze

*Misure per l'impiego di additivi chimici*

Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati

Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità

Adozione di misure per prevenire la dispersione accidentale di sostanze chimiche sul suolo e nell'acqua durante la movimentazione e lo stoccaggio

*Migliori tecniche disponibili relative al processo di produzione non integrata di carta a base di fibra vergine*

*Misure generali*

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori  
Ottimizzazione del controllo dei parametri di processo  
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti  
Adozione di un sistema di gestione ambientale

*Misure per la riduzione delle emissioni in acqua*

Minimizzazione del consumo d'acqua, in funzione del prodotto desiderato, aumentando il riciclo e la corretta gestione delle utenze  
Gestione degli effetti indesiderati derivanti da un più alto grado di chiusura dei cicli delle acque  
Progettazione di un efficiente sistema delle acque anche attraverso la selezione e l'impiego di macchinari a minore consumo idrico  
Adozione di procedure per la riduzione del rischio di sversamenti accidentali  
Raccolta delle acque di raffreddamento e di tenuta, loro riutilizzo o scarico in condutture separate dall'acqua di processo  
Depurazione separata delle acque di patina tramite flocculazione o ultrafiltrazione  
Sostituzione degli additivi chimici pericolosi con analoghi prodotti a minore pericolosità  
Installazione di un bacino di equalizzazione e di un sistema di trattamento primario delle acque reflue  
Trattamento secondario o biologico delle acque reflue, seguito, se necessario, da un trattamento chimico secondario di precipitazione o flocculazione

*Misure per la riduzione delle emissioni in aria*

Impiego di tecnologie per la riduzione delle emissioni di ossidi d'azoto  
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo e appropriate tecniche di combustione, applicabile per gli impianti più piccoli  
Impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, appropriate tecniche di combustione e sistemi di abbattimento delle emissioni (scrubber; SNCR, filtri), applicabili per gli impianti più grandi  
Cogenerazione di vapore ed energia elettrica  
Impiego di fonti energetiche rinnovabili. Applicabile solo negli impianti che producono anche cellulosa

*Misure per la riduzione della produzione di rifiuti solidi*

Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile  
Separazione alla fonte dei rifiuti  
Riduzione della perdita di fibra e di cariche, anche attraverso l'impiego di filtri a disco o flottatori  
Recupero e riutilizzo delle acque di patina, anche attraverso il ricorso all'ultrafiltrazione, se tecnicamente ed economicamente possibile

Trattamento di disidratazione dei fanghi prima del conferimento  
Riduzione dei rifiuti conferiti in discarica attraverso l'individuazione di forme di recupero energetico o riciclo

*Misure per il risparmio energetico – risparmio di energia elettrica*

Integrazione di un sistema di controllo dei consumi e delle prestazioni delle varie utenze  
Incremento della rimozione dell'acqua tramite pressa "wide nip". Non applicabile per la produzione di tissue  
Impiego di tecnologie ad alta efficienza. Alcune tecniche sono applicabili solo in caso di ristrutturazione o in caso di costruzione di un nuovo impianto  
Ottimizzazione degli impieghi di vapore nel processo

*Misure per la riduzione del rumore*

Riduzione del rumore in funzione della presenza di recettori nelle vicinanze

*Misure per l'impiego di additivi chimici*

Predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati  
Applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità  
Adozione di misure per prevenire la dispersione accidentale di sostanze chimiche sul suolo e nell'acqua durante la movimentazione e lo stoccaggio

*Misure per i produttori di carte speciali*

Trattamento biologico delle acque reflue in caso di elevate concentrazioni del carico organico  
Minimizzazione del consumo d'acqua, per quanto compatibile con le esigenze del prodotto

## **F. APPROFONDIMENTO, OVE NECESSARIO, DELLE TECNICHE ANALIZZATE NEI BREF COMUNITARI E DEFINIZIONE, OVE POSSIBILE, DEL RANGE DI PRESTAZIONE DELLE DIVERSE TECNICHE**

Questo capitolo intende descrivere alcuni approfondimenti che il GTR “carta ed affini” ha inteso effettuare sul contenuto del BRef comunitario.

### **Sbianca in assenza di cloro in ogni forma**

La BAT individuata nel BRef per il processo di imbianchimento della fibra ottenuta con processi al solfito è il processo TCF, mentre per la cellulosa al solfato viene considerata BAT anche il processo ECF.

In effetti, entrambi i processi hanno dimostrato di poter ottenere una drastica riduzione delle emissioni di AOX rispetto ai processi che realizzano la sbianca con cloro gassoso. Peraltro i due processi non possono essere considerati equivalenti ed ognuno di questi processi presenta dei vantaggi rispetto all'altro. Il processo TCF comporta la completa eliminazione di AOX nei reflui liquidi a scapito della resa rispetto alla materia prima, mentre con il processo ECF si ottiene una maggiore resa di processo e una maggiore riciclabilità della fibra, per la sua minore aggressività rispetto alla materia prima, a scapito della produzione (contenuta) di AOX e di una più difficoltosa chiusura dei cicli. Inoltre nel processo ECF occorre valutare i rischi derivanti dalla produzione (solitamente in sito) di  $\text{ClO}_2$ <sup>2</sup>. Tali rischi non sussistono nel caso di impiego dell'ipoclorito come reagente di sbianca nei processi ECF. Per contro nella sbianca con perossidi, per stabilizzare i reagenti, si deve ricorrere all'impiego di sostanze chelanti (es. EDTA) che possono poi passare nelle acque reflue.

Come detto entrambi i processi hanno comunque dimostrato la loro valenza ambientale rispetto alla sbianca con cloro gassoso, e ciò è riconosciuto anche, ad esempio, dai criteri adottati dalla Commissione Europea per il rilascio dell'Ecolabel ai prodotti cartari.

Per i nuovi impianti, dunque, si dovrebbe assumere la sola tecnica TCF come MTD per la produzione di pasta chimica al solfito. Pur tuttavia, per la produzione di carte che richiedono particolari qualità o grado di bianco elevato, ovvero per situazioni esistenti ove risulti non economica la sostituzione del metodo, si potrebbe accettare la tecnica ECF che comporta comunque un significativo contenimento delle emissioni di AOX in acqua.

### **Utilizzo dei residui non pericolosi in appropriate caldaie ausiliarie al processo**

Nella produzione di cellulosa al solfito, il recupero dei reattivi e del contenuto energetico del liquor nero è generalmente considerata una BAT. Nel caso in cui un processo sia condotto in presenza di solfito di calcio è però possibile recuperare il ligninsolfonato, senza ricorrere alla combustione del liquor nero. Questa soluzione è

---

<sup>2</sup> Va, tuttavia, considerato che la produzione di  $\text{ClO}_2$  - fatta con acido cloridrico e clorito - è un sistema consolidato e utilizzato per la potabilizzazione delle acque.

preferibile e va considerata una BAT in quanto in questo modo si ottiene un secondo prodotto, oltre alla cellulosa, che trova applicazione in numerosi processi industriali.

#### **Incremento della rimozione dell'acqua tramite pressa scarpa.**

La pressa scarpa è una tecnologia che consente un incremento di produttività degli impianti, grazie al maggior grado di secco che si ottiene in testa alla seccheria ed alla conseguente maggiore velocità del foglio. Le condizioni per la sua applicabilità, oltre alla possibilità di risparmio energetico, dipendono anche dal contesto economico in cui opera l'azienda. L'incremento di produttività deve infatti essere giustificato da una maggiore richiesta di mercato che possa sostenere un investimento di tali proporzioni. L'inserimento di una pressa scarpa all'interno di un impianto esistente richiede un intervento su tutta la struttura impiantistica della cartiera, al fine di sostenere l'incremento di produttività, pertanto in molti casi questa tecnica non può essere applicata su impianti esistenti.

L'incremento di velocità incide infatti sia sulla struttura della macchina continua, sia su tutti i servizi ausiliari al processo (es. disponibilità di spazio nello stabilimento, capacità della sezione di preparazione impasti, sistemi di controllo di processo, capacità dell'impianto di trattamento delle acque reflue, etc.)

#### **Gestione degli effetti indesiderati derivanti da un più alto grado di chiusura dei cicli delle acque**

Una chiusura spinta dei cicli delle acque comporta una serie di effetti anche da un punto di vista ambientale che vanno attentamente considerati al fine di ottenere il migliore equilibrio tra le esigenze dei diversi comparti ambientali, compatibilmente anche con la qualità del prodotto che si deve ottenere. E' infatti opportuno segnalare che vi sono elementi di criticità che emergono, ad esempio, per le carte destinate al contatto per alimenti, che richiedono particolari standard qualitativi per la tutela della sicurezza dei consumatori. Altri aspetti negativi che vanno considerati, soprattutto in riferimento alla collocazione del sito produttivo, sono un incremento delle emissioni odorose e un incremento nella produzione di rifiuti. Un elevato grado di chiusura dei cicli può inoltre non essere compatibile con le strutture metalliche degli impianti produttivi che non sono stati progettati fin dall'inizio ad operare in condizioni di elevata salinità. La chiusura dei cicli incide inoltre negativamente sul grado di bianco della carta prodotta, che rappresenta invece un elemento di valutazione qualitativa del prodotto che premia soprattutto l'elevata qualità della produzione nazionale.

Non da ultimo va segnalato che un incremento nella chiusura dei cicli comporta una maggiore concentrazione di inquinanti negli scarichi, tali da renderli in taluni casi incompatibili con le attuali disposizioni di legge. Va infatti precisato che nella normativa ambientale in materia di acque la gestione e il controllo degli scarichi idrici è improntato al criterio della concentrazione limite. Tale sistema non individua limiti specifici per alcun settore industriale.

Tale impostazione, a parte alcune eccezioni mutuata sempre dalla normativa comunitaria (limiti di emissione per unità di prodotto riferiti a specifici cicli produttivi, ad esempio, fabbricazione di batterie, utilizzo di mercurio, cfr. Tabella 3/A di allegato 5 del DLgs n. 152/99), è stata di recente affiancata dall'art. 28, comma 2 del D.Lgs 152/99, che prevede la possibilità per le Regioni di definire, accanto ai limiti alle emissioni in concentrazione, limiti ponderali (quantità massima assoluta o quantità massima per unità di tempo) fissati sulla base delle migliori tecniche disponibili. Tale approccio è finalizzato al rispetto degli obiettivi di qualità dei corpi idrici da parte degli scarichi (art. 28, comma 1). Detti obiettivi saranno, ovviamente, differenti in funzione della diversità dei corpi idrici stessi in funzione della loro portata e della situazione locale connessa.

Nel BRef per il settore cartario gli inquinanti negli scarichi vengono riportati come quantità per unità di carta prodotta e questo favorirebbe l'adozione di limiti di emissione con questa impostazione affiancati, se necessario, da limiti espressi in concentrazione. Qualora siano presenti, entrambi detti limiti devono comunque essere coerenti fra loro. Il primo permette di verificare l'impatto globale del processo produttivo in un certo arco di tempo e in funzione del bene prodotto. Il secondo permette un più agevole controllo sugli scarichi da parte dell'azienda e delle autorità competenti.

Nell'individuazione delle BAT applicabili ad un impianto non si può prescindere dai vincoli preesistenti dovuti alla legislazione ambientale emanata dallo Stato o dalla Regione in cui l'impianto sussiste. L'autorizzazione integrata ambientale, determinata secondo i principi della direttiva IPPC non può, infatti, di per se stessa porre limiti meno rigorosi di quelli previsti dalla legislazione nazionale e locale vigente. Questo anche nel caso degli scarichi in acqua.

L'impostazione comune a molti paesi europei, invece, è quella di porre l'attenzione sulla minimizzazione della portata degli scarichi idrici, a discapito della loro concentrazione. Nel caso del COD (domanda chimica di ossigeno), ad esempio, il limite legale in Italia di 160 milligrammi per litro (in alcuni casi già ritoccato in basso da alcune autorità) è da considerarsi estremamente vincolante rispetto a quanto previsto dal BRef, che prevede, per gli impianti per la produzione di cellulosa bianchita, in caso di applicazione delle BAT per la riduzione dei consumi idrici, concentrazioni di COD in acqua sino a 400-600 milligrammi per litro (pag. 157).

Si pone, quindi, la questione del rapporto tra i limiti in concentrazione vigenti, la applicazione dell'art. 28, comma 2 cit. in funzione degli obiettivi di tutela dei corpi idrici ricettori e, soprattutto, l'applicazione delle migliori tecniche disponibili in attuazione della Direttiva IPPC.

Diventa, quindi, fondamentale perseguire l'obiettivo di avere un sistema coerente di riferimento per la definizione dei limiti di scarico o che, in alternativa, i limiti derivanti dai diversi sistemi siano fra loro coerenti.

Come ulteriore esempio di esigenza di coerenza nella gestione dei limiti di emissione e delle prescrizioni sull'utilizzo della risorsa, è possibile riferirsi ai valori di riferimento indicati dal BRef nel caso di applicazione delle BAT.

Se si prende, ad esempio, il caso di impianti per la produzione di carte da giornale a base di fibra di recupero, il BRef indica (pag. 299) come tecnicamente raggiungibili valori di emissioni di COD pari a 2-4 kg per tonnellata di carta prodotta, a fronte di un volume di acque reflue di 8-15 m<sup>3</sup>. In queste condizioni, lo scarico avrebbe concentrazioni medie annue comprese 133 (=2/15 x1000) e 500 (= 4/8 x1000) mg/l. Tali valori non sono evidentemente compatibili con la necessità delle aziende italiane di attestarsi su valori di concentrazione sempre inferiori a 160 mg/l, anche nei momenti di picco.

Il rapido passaggio dalla "concentrazione" ad un sistema basato sulla quantità di inquinanti per unità di carta prodotta può comportare, in definitiva, problemi a livello aziendale, ma anche a livello di controllo, quest'ultimo certamente "agevolato" nell'impostazione tradizionale.

### **Sostituzione degli additivi chimici pericolosi con analoghi prodotti a minore pericolosità**

Il settore cartario presenta significativi esempi di successo nella sostituzione di prodotti chimici pericolosi con altri a minore pericolosità. L'esempio più evidente è il processo di conversione che ha coinvolto l'intera industria cartaria europea che è passata dal processo di sbianca con cloro gassoso ai processi denominati "chlorine free" (ECF e TCF).

Altro esempio in grande scala di sostituzione di sostanze con prodotti a minore impatto ambientale è la conversione, avvenuta in modo particolarmente significativo in Italia, delle centrali termoelettriche dall'impiego dell'olio combustibili al gas naturale. Altri esempi sono riscontrabili nella pratica delle aziende, in particolare nel campo dei biocidi, dei ritentivi e degli antischiuma, compatibilmente con le caratteristiche del processo e del prodotto finito che si deve ottenere.

A tale riguardo è bene segnalare che l'approccio integrato richiesto dalla direttiva comporta una valutazione di più ampio spettro, al fine di decidere sull'opportunità di operare la sostituzione di un prodotto chimico. E' il caso ad esempio di un biocida sostituibile con un prodotto analogo a più bassa pericolosità ma per il quale è richiesto un utilizzo in maggiori quantità. Il vantaggio, in tale caso, di impiegare il prodotto viene annullato dalla necessità di movimentarne ingenti quantità, trattandosi comunque di una sostanza pericolosa.

Benché la direttiva IPPC preveda un approccio orientato allo stabilimento produttivo, è inoltre necessario tenere in considerazione anche il contesto in cui viene svolta l'attività. Ad esempio nel BRef relativo agli aspetti economici ed all'approccio integrato, si fa l'esempio della sostituzione di un processo di stampa basato su inchiostri a solvente con un analogo processo basato su inchiostri ad acqua. Sebbene considerando i confini del sito produttivo l'inchiostro ad acqua presenta maggiori vantaggi da un punto di vista ambientale, è da notare che tale tipologia di stampa riduce le possibilità di riciclare la carta stampata utilizzando le attuali tecnologie di disinchiostrazione. E' quindi evidente in questo caso come un limitato vantaggio ambientale ottenuto all'interno di un sito produttivo potrebbe produrre, in attesa di disporre di tecnologie di disinchiostrazione adeguate, un più significativo impatto ambientale sull'intero territorio nazionale.

**Il cartoncino nell'ambito della produzione di carta a base di fibra di recupero.**

Il capitolo 5 del BRef comunitario individua due tipologie principali di processi cartari basati sull'impiego di fibra di recupero. Si tratta dei processi a base di fibra non disinchiostrata e dei processi a base di fibra disinchiostrata. Tra i primi il prodotto più caratteristico è la carta per onda, tra i secondi i prodotti principali sono le carte da giornale e le carte tissue.

Il cartoncino, sia per imballaggi che per editoria, invece non trova una corretta collocazione in questa classificazione in quanto è un prodotto caratterizzato da alcune peculiarità, tra cui spicca quella di essere composto dalla sovrapposizione di più strati ottenuti con differenti mix di materie prime allo scopo di avere adeguate caratteristiche meccaniche, di stampabilità e di idoneità alla trasformazione cartotecnica. Pertanto le fibre impiegate per la produzione di cartoncini sono in parte soggette a disinchiostrazione. Questo in particolare per gli strati esterni, che sono sottoposti a successivi processi di patinatura e di stampa ad elevata definizione.

**Lavaggio della pasta prima dell'impiego nella macchina continua. Solo per impianti CTMP integrati**

La tecnica può essere applicata anche ad impianti non integrati, i quali nel qual caso si faranno carico di trattare in sito la sostanza organica solubile che rimane nella pasta per carta anziché passare questo onere all'impianto che successivamente utilizza la pasta per carta. In questo caso però l'adozione della tecnica produrrà un incremento dell'impiego d'acqua e delle emissioni a livello locale.

**Evaporazione delle acque più inquinate e incenerimento dei concentrati, applicabile solo per impianti nuovi o con significativi aumenti di capacità**

Questa tecnica è applicabile solo su impianti con una ingente produzione di pasta per carta, tali cioè da essere in grado di ottenere volumi di concentrati sufficienti a giustificare l'installazione di un impianto per la loro valorizzazione energetica.

Impianti di ridotte dimensioni, non disponendo di quantitativi sufficienti per attuare il recupero energetico, possono ricorrere alla concentrazione per evaporazione di reflui di processo al fine di smaltirli come rifiuti liquidi.

**Recupero e riutilizzo delle acque di patina, anche attraverso il ricorso all'ultrafiltrazione, se tecnicamente ed economicamente possibile**

In alternativa al recupero delle acque di patina, è possibile effettuare il recupero delle cariche, per mezzo di sedimentatori, in modo da reintrodurle come cariche nella produzione di carta. L'opzione dell'ultrafiltrazione è preferibile nel caso in cui l'impianto produca carte con patine ad elevato contenuto di ceneri e quindi, a causa dei limiti sul contenuto di ceneri ammesse dal supporto, diventi impossibile recuperare sia i

fogliacci che le cariche di patina. In questo caso è quindi opportuno concentrare la carica recuperata con l'ultrafiltrazione e riciclarla in patina oppure smaltirla sotto forma di fanghi.

#### **Impiego di tecnologie per la riduzione delle emissioni di ossidi d'azoto**

L'ottimizzazione delle condizioni di combustione attraverso appositi bruciatori (ad esempio "low NOx burner") è una tecnica generalmente applicabile sia sulle caldaie per la produzione di vapore sia su impianti turbogas.

Nel caso di impianti turbogas, la tecnica è applicabile solo su impianti nuovi che siano già progettati in origine per utilizzare bruciatori del tipo "low NOx".

Nel caso di caldaie, la tecnica è applicabile anche ad impianti esistenti, ma nel tale caso si dovrà prima verificarne la sostenibilità economica. Tali tecniche, infatti hanno costi non proporzionali alle dimensioni dell'impianto, risultando quindi particolarmente onerose nel caso di impianti di ridotta potenzialità ovvero con uso saltuario per emergenza, con conseguente impatto in termini di applicabilità (a tale riguardo è opportuno segnalare che il parco di centrali termiche operanti presso gli stabilimenti cartari è, per dimensioni, estremamente variabile, comprendendo unità da 2 fino a 200 MW).

Le effettive prestazioni ottenibili con tale tecnica andranno valutate sulla base della caldaia a cui sono applicate, con particolare riferimento alle caratteristiche della camera di combustione. In particolare, nelle caldaie di costruzione meno recente, l'elevato carico termico di esercizio e il ridotto volume della camera di combustione rendono tale tecnica meno efficiente.

#### **H. DEFINIZIONE (SULLA BASE DELL'APPROFONDIMENTO E DELL'ESTENSIONE DELLE ANALISI SVOLTE IN SEDE COMUNITARIA), DELLA LISTA DELLE MIGLIORI TECNICHE PER LA PREVENZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO DELLO SPECIFICO SETTORE IN ITALIA**

L'elenco che segue enumera le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) nel settore della produzione di carta e di pasta per carta, suddivise per tipologie di processi di produzione, in analogia a quanto riportato nel BRef comunitario, e suddivise in misure generali ed in misure specifiche per la riduzione di determinati impatti ambientali.

La lista qui prodotta è largamente sovrapponibile a quella del BRef comunitario, dal momento che in generale le MTD proposte in ambito europeo risultano generalmente applicabili allo scenario italiano. Peraltro, come anche espresso dal BRef stesso, non va inteso che queste tecniche possano essere adottate tutte insieme, ma che piuttosto si debba procedere all'applicazione di una idonea combinazione di esse, coerentemente con gli obiettivi ambientali da raggiungere, in quanto l'applicazione di tutte le MTD elencate può non essere sostenibile mantenendo al contempo quei criteri di applicabilità tecnica ed economica che sono alla base delle singole MTD stesse.

Ovviamente i processi che saranno considerati nel seguito sono solo quelli riconosciuti di maggiore interesse per la situazione nazionale. Nella redazione di questa linea guida non è stato possibile effettuare una valutazione delle prestazioni ambientali associabili all'adozione della lista di MTD che sarà presentata nel seguito. Nel BRef comunitario sono consultabili alcune valutazioni di prestazioni, espresse come carico di inquinante per unità di produzione e come valori medi annui. Peraltro, occorre segnalare che i dati del BRef sono riferiti ai grandi impianti europei, generalmente mono-produzione e, di recente costruzione e sottoposti a vincoli normativi di differente impostazione.

La scelta di non presentare valori di prestazioni ambientali associati alle singole tipologie produttive è motivata dalla particolare struttura dell'industria cartaria italiana, caratterizzata da un numero elevato di impianti, mediamente di dimensioni inferiori rispetto a quelle europee, che recuperano competitività attraverso la specializzazione e l'innovazione di prodotto, rendendo difficile qualsiasi classificazione e uniformazione. La flessibilità e la capacità di produrre articoli diversi nello stesso impianto produttivo sono caratteristiche proprie dell'industria nazionale e trovano difficilmente collocazione all'interno di rigidi schemi. Ne consegue che, sia la più opportuna combinazione di MTD che i relativi valori di emissione conseguibili, dovranno essere necessariamente valutati caso per caso, sulla base del contesto in cui opera l'impianto.

Sarà invece proposta una sintesi di prestazioni conseguibili a valle dei processi di depurazione, per i quali è possibile riconoscere una maggiore standardizzazione.

### Tecniche comuni a tutte le produzioni

Vi sono alcuni aspetti comuni delle MTD relative ai diversi processi produttivi della pasta-carta e della carta. Le MTD comuni riguardano soprattutto la conduzione generale d'impianto, l'uso efficiente delle risorse, il contenimento delle emissioni in atmosfera, i rifiuti, i rumori. Successivamente verranno presentate tecniche specifiche prevalentemente per il comparto acqua.

In particolare, le tecniche che possono essere considerate MTD per tutti i processi esaminati sono:

- addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori;
- ottimizzazione del controllo dei parametri di processo;
- mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti;
- adozione di un sistema di gestione ambientale (ai fini di questa linea guida si intende per sistema di gestione ambientale la parte del sistema di gestione complessivo comprendente la struttura organizzativa, la responsabilità, le prassi, le procedure, i processi e le risorse per definire e attuare la politica ambientale);
- integrazione di un sistema di controllo dei consumi energetici e delle prestazioni delle utenze significative;
- sostituzione a fine vita di attrezzature con analoghi apparecchi a maggiore efficienza energetica;
- impiego di tecnologie per la riduzione delle emissioni di ossidi d'azoto; per i grandi impianti di combustione (>50MW) da realizzarsi con tecniche primarie (ottimizzazione della combustione) e/o secondarie (depurazione dei fumi), mentre per impianti di taglia minore prevalentemente con tecniche di tipo primario;
- impiego di combustibili gassosi ed appropriate tecniche di combustione, in generale;
- ove non utilizzabile combustibile gassoso, impiego di combustibili a basso tenore di zolfo, appropriate tecniche di combustione e sistemi di abbattimento delle emissioni (scrubber, SNCR, filtri);
- adozione di misure per prevenire la perdita di controllo del processo e per ridurre le conseguenze derivanti da un incidente;
- miglioramento della gestione di cicli produttivi a elevato utilizzo di acqua, finalizzato alla minimizzazione dei consumi, coerentemente con la legislazione nazionale vigente in materia di scarichi idrici e con gli obiettivi di qualità del corpo recettore;
- ricircolo o separazione delle acque di raffreddamento, compatibilmente con le possibilità di innalzamento delle temperatura delle acque reflue e coerentemente con la legislazione nazionale vigente in materia di scarichi idrici e con gli obiettivi di qualità del corpo recettore;
- separazione e riuso delle acque di processo, ove possibile;
- prevenzione dei potenziali problemi derivanti da sversamenti accidentali in prossimità dei corpi idrici;
- minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo, per quanto possibile;
- separazione alla fonte dei rifiuti;
- riduzione del rumore in funzione della presenza di recettori nelle vicinanze;

- predisposizione di un archivio documentale sui preparati chimici impiegati;
- applicazione del principio di sostituzione dei prodotti più pericolosi con analoghi preparati a minore pericolosità, ove possibile;
- adozione di misure per prevenire la dispersione accidentale di sostanze chimiche sul suolo e nell'acqua durante la movimentazione e lo stoccaggio.

La depurazione dei reflui di una cartiera, o di un consorzio di cartiere, in un impianto municipale o consortile è considerata una MTD se l'impianto è adeguato al trattamento del nuovo refluo risultante dalla miscela degli scarichi delle varie utenze allacciate.

In via generale, il vantaggio di poter accedere a MTD altrimenti economicamente o tecnicamente non applicabili in cartiere di dimensioni ridotte, quali quelle italiane, per mezzo di sistemi consortili è applicabile non solo alle acque reflue, ma anche ad altre tecniche, come, ad esempio, il recupero energetico degli scarti di cartiera o la cogenerazione. L'applicabilità di tali tecniche è comunque condizionata dalla disponibilità di tali impianti sul territorio e dalla possibilità, tecnica ed economica, di usufruirne.

Per quanto riguarda i processi di produzione di pasta-carta da fibre naturali, le seguenti MTD sono sempre ritenute valide:

- rimozione della corteccia a secco;
- riciclaggio di parte delle acque di sbianca;

Per i processi di produzione di carta invece, la MTD comune è:

- pre-trattamento separato per le acque di rimozione dell'inchiostro (processi che utilizzano carta di recupero) e per le acque di patinatura.

#### **Produzione di pasta-carta mediante processi a base di solfito.**

Nel complesso, le MTD specifiche per i processi a base di solfito a base di calcio, unica soluzione adottata in Italia per la produzione di pasta chimica, sono:

- tecniche di cottura prolungata per migliorare la separazione delle fibre che precede la sbianca;
- adozione di tecniche di sbianca che eliminino totalmente l'uso di composti a base di cloro; per la produzione di carte che richiedono particolari qualità, ovvero per situazioni esistenti ove risulti non economica la sostituzione del metodo di sbianca adottato, si potrebbe accettare la tecnica in assenza di cloro elementare (con utilizzo di  $\text{ClO}_2$  o ipoclorito) purché essa comporti un contenimento delle emissioni di AOX in acqua comunque congruente con i limiti richiesti dagli obiettivi di qualità del corpo idrico recettore;
- riciclaggio di parte delle acque di processo provenienti dalla sbianca;
- monitoraggio delle perdite e procedure di ripristino;
- neutralizzazione della liscivia precedente all'evaporazione seguita dal riuso o trattamento anaerobico del condensato;
- serbatoi di stoccaggio per le acque di cottura, di recupero e dei condensati non riutilizzabili per prevenire il sovraccarico dell'impianto di trattamento delle acque;

- oltre alle misure integrate con il processo produttivo, i trattamenti primari e biologici degli effluenti rientrano anch'essi nelle MTD.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera si possono citare le seguenti MTD:

- raccolta delle emissioni di SO<sub>2</sub> e loro combustione in caldaia, in alternativa recupero per la produzione di nuovo liscivio, in alternativa abbattimento tramite desolfatore.

#### **Produzione di pasta-carta mediante processi meccanici e chimico-fisici.**

Nel complesso, le MTD per i processi meccanici e chimico-fisici sono:

- ricircolo delle acque nell'impianto di produzione di pasta-carta;
- separazione delle acque di produzione di pasta e di carta mediante ispessitori, applicabile ai soli impianti integrati;
- ricircolo delle acque bianche dalla cartiera all'impianto di produzione di pasta-carta, in funzione del livello di integrazione, applicabile ai soli impianti integrati;
- adozione di serbatoi di accumulo dei concentrati (per il processo CTMP non integrato, caratterizzato da una sufficiente produzione di biomassa per uso energetico);
- gestione dei transitori attraverso l'adozione di vasche di equalizzazione o con opportuni volumi di stoccaggio dei concentrati;
- trattamenti primari e biologici degli effluenti, coadiuvati se necessario da flocculazione e precipitazione chimica.

#### **Produzione di carta da fibre riciclate.**

Nel complesso, le MTD per i processi che utilizzano carta da macero sono:

- separazione delle acque più inquinate da quelle meno inquinate e riciclaggio delle acque di processo;
- gestione ottimale delle acque (cicli delle acque), adozione di tecniche di sedimentazione, flottazione e filtrazione e riciclaggio delle acque di processo;
- separazione dei cicli delle diverse acque e flusso delle acque di processo in controcorrente;
- produzione di acque chiarificate per gli impianti di rimozione dell'inchiostro (flottazione);
- installazione di bacini di equalizzazione;
- trattamenti primari e biologici degli effluenti, coadiuvati se necessario da flocculazione e precipitazione chimica.
- riciclaggio parziale delle acque dopo il trattamento biologico, anche in funzione del livello qualitativo della carta prodotta (eventuale necessità di trattamenti terziari).

#### **Produzione di carta da fibre vergini.**

Le MTD finalizzate a ridurre le emissioni in acqua delle cartiere sono:

- realizzazione di sistemi di stoccaggio per le acque bianche, per i permeati di filtrazione e adozione di criteri di progetto e macchinari a ridotti consumi d'acqua;
- adozione di misure per la minimizzazione della frequenza e degli effetti di smaltimenti accidentali;
- pre-trattamento separato delle acque reflue di patinatura;
- sostituzione di sostanze potenzialmente pericolose con sostanze meno dannose;
- adozione di bacini di equalizzazione a monte dei trattamenti delle acque reflue;
- trattamenti primari, secondari biologici e/o, in alcuni casi, precipitazione chimica o flocculazione per le acque reflue: quando vengono adottati i soli trattamenti chimici, le concentrazioni di COD effluenti saranno leggermente più alte, ma principalmente costituite da composti facilmente biodegradabili; la scelta del tipo di trattamento (chimico-fisico o biologico) dipende principalmente dalla natura delle acque reflue. Nel caso di reflui con carico inquinante legato prevalentemente alla frazione sospesa, e/o a quella colloidale, può essere vantaggioso l'utilizzo di un trattamento chimico-fisico; viceversa il trattamento biologico è specifico per la rimozione del carico inquinante presente in forma disciolta, mentre la riduzione di quello sospeso e colloidale è un effetto secondario legato essenzialmente all'inglobamento meccanico all'interno del fiocco. Un altro aspetto da considerare è la biodegradabilità dell'inquinante in oggetto che, come è naturale, va considerata nella valutazione dell'applicazione del trattamento biologico. È possibile inoltre, intervenendo sul ciclo produttivo, ottenere una diversa tipologia qualitativa di refluo. Ad esempio, ferma restando la necessaria verifica di fattibilità economica e di mercato, con una selezione di materie prime vergini più pulite si possono ottenere delle acque con minore contenuto di sostanza organica solubile. In tal caso si possono modificare i criteri di scelta del trattamento, spostando la valutazione sull'applicazione di un chimico fisico piuttosto che di un trattamento biologico. Nella valutazione tecnica andranno poi considerati anche tutti gli effetti incrociati in termini di consumi di energia, di prodotti chimici e di produzione di rifiuti solidi e di emissioni in atmosfera legati all'applicazione dei vari trattamenti.

## Sintesi delle Migliori Tecniche Disponibili per il controllo delle emissioni in atmosfera e valutazione delle prestazioni ottenibili

Inquinante	TECNICHE	Efficienza	Prestazioni ovvero intervalli di prestazioni conseguibili	Osservazioni
<b>NOx</b>	Bruciatori a basso NOx		50-100 mg NOx/Nm <sup>3</sup> (per impianti turbogas) Tenore di ossigeno 15%	Tecnica applicabile su impianti nuovi o esistenti, ad esclusione degli impianti turbogas esistenti.
			100-200 mg NOx/Nm <sup>3</sup> (Usando gas come combustibile) Tenore di ossigeno 3%	
<b>NOx</b>	SNCR sulle caldaie a corteccia	40%	120-450 mg NOx/Nm <sup>3</sup> (In funzione delle diverse tipologie di olio combustibile) Tenore di ossigeno 3%	Con iniezione di ammoniaca o urea
			100-200 mg NOx/Nm <sup>3</sup> Tenore di ossigeno 3%	

COPIA TRATTA

ON-LINE

Inquinante	TECNICHE	Efficienza	Prestazioni ovvero intervalli di prestazioni conseguibili	Osservazioni
<b>SO<sub>2</sub></b>	Installazioni di scrubber sulla caldaia	90%	10-50 mg SO <sub>2</sub> /Nm <sup>3</sup> Tenore di ossigeno 3%	Tecnica sostenibile per impianti con potenza termica superiore a 50MW che impiegano olio combustibile
<b>SO<sub>2</sub></b>	Concentrazione della liscivia, precipitatore elettrostatico e scrubber a multistadio sulla caldaia a recupero del liquor nero		180 mg SO <sub>2</sub> /Nm <sup>3</sup> Tenore di ossigeno 11%	Applicabile in casi di recupero termico del liscivio
<b>Polveri</b>	caldaie con precipitatori elettrostatici (nuovi impianti)	-	Olio combustibile: 10-50 mg/Nm <sup>3</sup> (Dipende dal contenuto di zolfo e del tipo d'installazione) Tenore di ossigeno 3%	Per potenze termiche inferiori a 50 MW è opportuna una valutazione specifica costi-benefici.
	caldaie con precipitatori elettrostatici (impianti esistenti)	-	Olio combustibile: 50-80 mg/Nm <sup>3</sup> (Dipende dal contenuto di zolfo e del tipo d'installazione) Tenore di ossigeno 3%	

VE



### Sintesi delle Migliori Tecniche Disponibili per il controllo delle emissioni in acqua e valutazione delle prestazioni ottenibili

Le tecniche elencate forniscono indicazioni sulle efficienze medie riscontrabili in impianti asserviti a insediamenti industriali. L'efficienza effettiva andrà comunque valutata sulla base della qualità dell'acqua da trattare.

La migliore combinazione di tecniche dovrà essere valutata sulla base delle proprietà del corpo recettore, delle caratteristiche del refluo, della tipologia di processo produttivo, delle dimensioni dell'impianto e della sostenibilità tecnica ed economica degli impianti.

In particolare nel caso della depurazione delle acque reflue, trattandosi di tecniche di abbattimento a fine processo, l'adozione della MTD più pertinente è funzione anche di quanto sia possibile intervenire a monte con MTD di processo o con trattamenti su reflui specifici.

Inquinante	TECNICHE	Efficienza	Prestazioni <sup>3</sup> ovvero intervalli di prestazioni conseguibili	Osservazioni
<b>COD</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fanghi attivi</li> <li>• Trattamenti anaerobici</li> <li>• Trattamenti primari di chiariflocculazione</li> <li>• Eventuali trattamenti chimico-fisici (terziari)</li> <li>• Biomasse adese (letti percolatori, biodischi etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 60-85%</li> <li>• 60-85%</li> <li>• 80-90%</li> <li>• 10-40%</li> <li>• 50-70%</li> </ul>	Le efficienze si riferiscono alla parte biodegradabile per gli impianti biologici e alla fase solida per gli impianti chimico-fisici.	Processi combinati aerobici-anaerobici possono essere adottati per ottenere ulteriori incrementi di efficienza e comunque la loro sostenibilità economica deve essere valutata caso per caso.
<b>BOD</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fanghi attivi</li> <li>• Trattamenti anaerobici</li> <li>• Biomasse adese (letti percolatori, biodischi, etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 85-98%</li> <li>• 85-95%</li> <li>• 65-80%</li> </ul>		L'efficienza è dipendente dal tipo di BOD da trattare (solidi, colloidali, soluti)

<sup>3</sup> Le prestazioni indicate si riferiscono all'adozione della singola tecnica di depurazione. Il giusto bilanciamento di prestazioni, nel caso di utilizzo di più trattamenti, dovrà essere ricercato caso per caso e non comporta necessariamente il conseguimento della prestazione massima su ciascun trattamento.

VE

CS

Inquinante	TECNICHE	Efficienza	Prestazioni <sup>3</sup> ovvero intervalli di prestazioni conseguibili	Osservazioni
N totale <sup>3</sup>				
P totale <sup>4</sup>				
TSS (solidi sospesi totali)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Trattamenti primari di chiariflocculazione</li> <li>• Fanghi attivi</li> <li>• Eventuali trattamenti terziari chimico fisici</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 80-90%</li> <li>• 85-90%</li> <li>• 97-99%</li> </ul>		

<sup>4</sup> Gli impianti di cartiera non sono usualmente concepiti per abbattere azoto e fosforo che piuttosto vengono aggiunti come nutrienti per il trattamento biologico.

VE

## I. ANALISI DELL'APPLICABILITÀ AD IMPIANTI ESISTENTI DELLE TECNICHE DI PREVENZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO ELENCALE AL PUNTO PRECEDENTE, ANCHE CON RIFERIMENTO AI TEMPI DI ATTUAZIONE

### Applicabilità delle tecniche

Alle BAT il BRef associa dei valori di emissione di riferimento. In virtù delle notevoli disomogeneità presentate dal settore a livello internazionale, i valori di riferimento non sono espressi da un singolo numero ma da un campo compreso tra un minimo e un massimo. Per meglio spiegare il significato di tali valori, è bene riferirsi a quanto riportato nel documento stesso BRef comunitario, edizione dicembre 2001; pagine 98, 153, 205, 293, 402), in cui si segnala che i livelli di emissione o consumo associati alle BAT vanno intesi come quei livelli rappresentativi delle prestazioni ambientali che è prevedibile ottenere con l'adozione, nel settore specifico, delle tecniche descritte, tenendo presente l'equilibrio tra costi e benefici propri della definizione stessa di BAT. In ogni caso, non si tratta né di limiti di emissione, né limiti di consumo, né come tali vanno intesi. In alcuni casi potrebbe essere tecnicamente possibile ottenere migliori livelli di emissione o consumo ma, a causa dei costi associati, o a causa di considerazioni relative agli effetti trasversali, non possono considerarsi BAT per il settore nel suo complesso.

I valori di prestazioni delle BAT, e più in generale tutti i dati forniti nel BRef si riferiscono a medie annuali. I valori minimi e massimi non si riferiscono pertanto alle variazioni dovute a eventi sporadici, come i transitori di produzione, stagionali o determinati dall'invecchiamento delle attrezzature. A causa di ciò i valori medi giornalieri possono variare anche di oltre il 100% rispetto ai valori medi annuali indicati dal BRef.

In fasi di valutazione dell'applicabilità di una tecnica ad una data situazione, il BRef suggerisce alcuni elementi che devono essere tenuti in considerazione:

#### *La dimensione dell'impianto*

L'economia di scala non permette, infatti, agli impianti più piccoli di ottenere, a parità di costo, le stesse prestazioni ambientali. Questo può rendere alcune tecniche inaccessibili. In alcuni casi, inoltre, alcune tecnologie sono economicamente giustificate solo se vi sono i volumi sufficienti di materia da trattare. E' questo il caso, ad esempio, degli impianti di depurazione dedicati che possono essere efficacemente sostituiti da impianti consortili.

Il BRef non chiarisce però cosa si intenda per impianti piccoli e grandi.

Nei vari esempi proposti nel BRef vengono presi in considerazione impianti di dimensioni che variano dalle 60.000 tonnellate annue di produzione fino a oltre 1 milione di tonnellate. Valori sicuramente superiori alla media nazionale (46.000 tonnellate annue di carta) ed europea (87.000 tonnellate annue di carta). Il BRef è perciò stato elaborato avendo a riferimento i più grossi impianti europei.

### *L'età dell'impianto*

Le informazioni presentate nel BRef si basano su dati ed esperienze provenienti da impianti esistenti. Il BRef inoltre chiarisce che in linea di massima le BAT individuate sono applicabili a tali impianti e non solo a quelli di nuova progettazione. E' evidente però che tale valutazione di massima deve poi essere confrontata con la realtà della singola unità produttiva. Tra i problemi che possono insorgere nell'applicazione delle BAT su impianti esistenti, il BRef indica la disponibilità di spazio e la compatibilità tecnica con i disegni e i materiali delle strutture preesistenti. In via generale, inoltre, viene segnalato che le modifiche impiantistiche sugli impianti esistenti sono più costose, richiedono spesso di interrompere o rallentare la produzione e consentono un tempo di ammortamento dell'investimento inferiore, in quanto la vita utile dell'impianto è minore.

### *Le materie prime impiegate*

La scelta delle materie prime influenza le prestazioni ambientali del processo produttivo in ogni aspetto, dalla produzione di rifiuti, al consumo energetico, alle emissioni in aria e acqua. Le scelte delle materie prime da parte degli operatori sono spesso legate a fattori esterni, quali la disponibilità, a livello locale, di materie prime, l'andamento dei prezzi e la qualità del prodotto finito desiderata. Il mercato delle materie prime, in particolare, impone ai produttori frequenti modifiche delle materie impiegate.

Un esempio dell'influenza delle materie prime sulle prestazioni ambientali è dato dalla produzione di energia elettrica. In funzione del combustibile impiegato (il BRef prende in esame il carbone, l'olio denso, il gasolio, il gas naturale e le fonti rinnovabili) le prestazioni ambientali saranno necessariamente diverse, così come le BAT che potrà essere necessario adottare. Analogamente, altri fattori che possono intervenire sulle prestazioni ambientali dell'impianto sono la qualità dei maceri impiegati, la qualità dell'acqua di cui lo stabilimento dispone e la resa della cellulosa impiegata. In questo senso, il mix di materie prime impiegate comporta efficienze di produzione differenti. E' il caso ad esempio della percentuale di macero utilizzata, rispetto al totale delle materie prime fibrose. A parità di prodotto finito, la produzione di residui, oltre alla richiesta di acqua, è generalmente superiore al crescere della quantità di macero introdotta nell'impasto. E' da osservare inoltre che la qualità del macero disponibile in Italia è generalmente inferiore rispetto alla media europea presa a riferimento nel BRef e questo comporta maggiori consumi di acqua ed energia per il loro trattamento.

### *Il contesto locale*

La necessità di considerare le caratteristiche dell'ambiente circostante può determinare scelte differenti nelle BAT a livello di singolo stabilimento.

La pianificazione degli interventi da realizzare dovrà tenere conto dell'impatto sulle diverse matrici ambientali. Ad esempio, un impianto con un trascurabile impatto dei propri reflui liquidi in un corpo ricettore di grande portata, potrà dedicare maggiore

attenzione alle tecniche per la riduzione della produzione di rifiuti o per la riduzione dei consumi di energia, potendo limitare gli interventi sugli scarichi idrici.

#### *La chiusura dei cicli*

Il BREF Report pone particolare enfasi nell'applicazione di tecniche per la riduzione dell'impiego di risorse idriche.

La chiusura dei cicli ha come scopo prioritario la riduzione, per quanto tecnicamente possibile, dell'utilizzo della risorsa acqua, salvaguardando dal punto di vista quantitativo il corpo idrico dal quale l'acqua viene prelevata. Tale obiettivo non può comunque prescindere dal rispetto degli obiettivi di qualità del corpo idrico recettore.

Quindi la valutazione del grado ottimale di chiusura del ciclo dovrà tenere conto, tra l'altro, delle due diverse esigenze ambientali: da un lato la riduzione delle portate di acqua prelevate e dall'altro i limiti di concentrazione da rispettare sui reflui scaricati.

Allo stesso modo, una chiusura spinta dei cicli deve essere valutata alla luce del potenziale impatto puntuale sul corpo recettore. A parità di carico inquinante riversato, infatti, la chiusura spinta dei cicli comporta uno scarico localmente più concentrato mentre una minore chiusura dei cicli comporta un maggior prelievo di risorsa ed uno scarico localmente meno concentrato. Nel caso di emungimento da falda il contenimento del prelievo assume particolare importanza, vista la superiore qualità della risorsa utilizzata. Diversamente, nel caso di prelievo da corpo superficiale, il vantaggio di contenere il prelievo potrebbe essere meno rilevante, contrapposto al vantaggio di avere uno scarico localizzato meno concentrato.

Nella valutazione del corretto grado di chiusura dei cicli si dovrà inoltre considerare anche il contesto locale in cui opera l'impianto.

Ad esempio, l'utilizzo di circuiti di raffreddamento in ciclo chiuso o parzialmente chiuso comporta la necessità di installare torri di raffreddamento con i possibili effetti incrociati (impatto paesaggistico, consumi energetici, consumi di prodotti chimici per l'additivazione dell'acqua di raffreddamento).

L'entità delle portate in gioco per i circuiti di raffreddamento varia inoltre in funzione delle condizioni climatiche; ad esempio nei paesi del sud-Europa i volumi di acqua di raffreddamento sono e necessariamente superiori rispetto a quanto accade nel nord-Europa. Infatti la maggiore temperatura ed umidità dell'aria da un lato richiede dimensionamenti superiori in termini di portate d'acqua e di torri di raffreddamento mentre dall'altro rende difficilmente realizzabile il raffreddamento per mezzo di scambiatori ad aria. Ciò ha naturalmente impatto anche sui consumi energetici.

Tali condizioni sono profondamente diverse da quelle che si riscontrano negli impianti produttivi del nord-Europa dove è possibile effettuare raffreddamenti ad aria, con un ulteriore risparmio di risorse idriche.

E' quindi necessario trovare il corretto punto di equilibrio, in funzione del contesto ambientale in cui opera l'impianto.

Un ulteriore elemento da considerare è la dimensione della macchina continua. Cartiere di dimensioni ridotte, che operano con macchine continue di larghezza inferiore, devono necessariamente ricorrere, a parità di carta prodotta, a maggiori quantità d'acqua per i lavaggi dei bordi delle tele e dei feltri. Mentre infatti il lavaggio della zona centrale è proporzionale alla larghezza di macchina, i bordi richiedono una quantità fissa d'acqua, indipendentemente dalla larghezza complessiva. Anche la grammatura della carta ha un'influenza sui consumi idrici specifici, in quanto, a parità di superficie della tela da lavare, varia la quantità in peso di carta prodotta.

In Italia, infine, si opera spesso con frequenti cambi di produzione sulla stessa macchina continua.

Ciò è dovuto alla necessità di recuperare competitività attraverso una maggiore flessibilità e personalizzazione del prodotto. In Italia infatti operano molte aziende in grado di fornire prodotti di elevata qualità e personalizzati per il cliente, anche in quantità ridotte. Per contro, questo comporta una maggiore frequenza di lavaggi in concomitanza con il cambio di produzione e quindi una superiore richiesta d'acqua rispetto a quello che accade nei più grandi impianti europei presi a riferimento dal BRef. Il cambio di produzione può generare inoltre un maggior scarto di lavorazione, dovuto ai transitori, contestualmente ad una minore produzione.

#### *La legislazione nazionale e regionale*

Come già ricordato nel capitolo F, l'applicabilità delle MTD è vincolata a quanto disposto dalla legislazione nazionale e regionale. Le tecniche, per essere applicabili devono pertanto essere coerenti con gli altri requisiti di legge. Questo vale non solo per quanto riguarda la legislazione di carattere ambientale, ma più in generale per l'intero ordinamento nazionale. E' il caso, ad esempio, delle carte destinate al contatto con alimenti, per le quali la necessità di tutela della salute del consumatore riveste carattere di priorità che non può essere subordinata.

#### *Le caratteristiche del prodotto*

Nella valutazione delle prestazioni ambientali ottenibili si deve fare riferimento anche alla tipologia e qualità del prodotto ottenuto. Produzioni ad elevata qualità richiedono generalmente maggiori consumi di materie prime, acqua ed energia. Anche la produzione di residui può essere condizionata dalla qualità del prodotto, in quanto è necessario effettuare una maggiore selezione delle materie prime fibrose e dei materiali di carica per ottenere le prestazioni richieste dal prodotto. Anche a parità di tipologia produttiva, la produzione di carte di migliore qualità produce tendenzialmente maggiori emissioni e consumi, a causa delle minori rese di produzione. Le emissioni e i consumi di risorse non vanno quindi valutati unicamente in funzione della quantità di carta prodotta, ma anche della sua qualità, esprimibile anche per mezzo del suo valore commerciale.

In questo contesto rientrano anche le carte speciali. Tali carte si differenziano per le particolari caratteristiche prestazionali richieste, tanto da farle sfuggire da qualsiasi

classificazione. Lo stesso BRef non fornisce informazioni di dettagli su tali carte, spesso prodotte in solo poche realtà produttive a livello mondiale.

Tra le carte speciali possiamo citare, peraltro in modo non esaustivo, le carte colorate e verniciate, le carte veline e per sigarette, le carte valori e di sicurezza, le carte goffrate, marcate e filigranate, le carte autocopianti, le carte da stampa fotografica e digitale, le carte "cast coated", le carte trattate ed accoppiate, le carte da filtro e per impregnazione, le carte resistenti ad umido, le carte per usi elettrici ed industriali, le carte ignifughe, le carte "pergamena" e pergamenate, le carte "glassine" e siliconate, le carte opaline e trasparenti, le carte micate e perlescenti, le carte autoadesive. Casi di particolare rilievo sono infine le carte destinate al contatto con alimenti e per usi sanitari, per le quali sono richieste particolari caratteristiche igieniche, e la carta "air laid" per la quale si utilizza un particolare processo produttivo detto "a secco" che non è stato analizzato nel presente documento.

### Criteri di monitoraggio

Le cartiere eseguono con opportuna frequenza una serie di controlli su parametri critici per il processo produttivo nel suo complesso. Alcuni di questi parametri fanno diretto riferimento ad impatti ambientali che presentano caratteristiche di significatività, in funzione del contesto in cui opera l'azienda e delle prescrizioni legali vigenti. L'individuazione dei parametri da monitorare e la frequenza di controllo dipendono direttamente dalle caratteristiche peculiari del singolo processo produttivo e non possono essere standardizzate a priori. A fini ambientali, l'autorità competente per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale dovrà ricercare, con l'azienda interessata, la soluzione ottimale per allestire un corretto ed efficace piano di monitoraggio e controllo della produzione.

Alcune indicazioni minime possono però essere fornite sulla base di considerazioni generali. Prendendo ad esempio a riferimento quanto riportato nel BRef, si può evidenziare che i parametri considerati significativi per il processo cartario in via generale sono:

<b>Parametri significativi per la produzione cartaria indicati dal BRef</b>
<i>ACQUA</i>
Domanda biologica di ossigeno (kg/t)
Domanda chimica di ossigeno (kg/t)
Solidi sospesi (kg/t)
Composti organici alogenati (kg/t)
Fosforo totale (kg/t)
Azoto totale (kg/t)
Portata dello scarico di acque di processo (m <sup>3</sup> /t)
<i>ARIA</i>
Zolfo (mg/MJ)
Ossidi di azoto (mg/MJ)
Particolato (mg/Nm <sup>3</sup> )

<i>ENERGIA</i>
Impiego di calore di processo (GJ/t)
Impiego di energia elettrica di processo (MWh/t)

Dall'analisi di questa tabella emerge come questi parametri, espressi in funzione dell'unità di prodotto possano essere calcolati solo a posteriori, una volta nota la produzione annua. Il BRef ricorda infatti che i dati giornalieri possono presentare significative differenze rispetto ai valori medi annuali a causa di fenomeni stagionali e in funzione della specifica produzione in atto al momento del campionamento giornaliero. Bisogna quindi evidenziare la differenza tra esigenze di confronto di tecniche, come quelle richieste ad un documento qual è il BRef, ed esigenze di controllo operativo di processo, quali sono quelle delle aziende e delle autorità pubbliche di controllo.

Alcuni dei parametri utilizzati dal BRef non sono inoltre necessariamente significativi, come nel caso degli AOX (il BRef stesso riporta dei valori caratteristici prossimi al limite di rilevabilità del dato) quando si opera in assenza di processi di sbianca con cloro o suoi composti. Anche l'analisi dello zolfo nelle emissioni in aria, nel caso di combustione di gas naturale, o altro combustibile a basso tenore di zolfo risulta poco significativa.

In generale, dato che in Italia il settore impiega quasi esclusivamente gas naturale, le emissioni sono in diretta relazione con le condizioni di combustione, perciò si preferisce misurare altri parametri, come il tenore di ossigeno e la concentrazione di monossido di carbonio.

Infine, azoto e fosforo sono presenti nelle acque di processo in quanto intenzionalmente aggiunti come nutrienti per l'impianto di depurazione biologica. La loro analisi è quindi importante per verificare il corretto dosaggio e per monitorare il funzionamento dell'impianto biologico. Tale analisi è inoltre significativa soprattutto quando le acque reflue sono inviate ad un corpo recettore sensibile. Infine è da notare che i tempi richiesti dell'analisi del BOD, non rendono il parametro interessante per un monitoraggio efficace dell'andamento della produzione. Normalmente è quindi preferibile misurare il COD ed operare poi una conversione del dato attraverso una opportuna tabella di conversione propria di ogni impianto.

In via generale, prendendo a riferimento una azienda media italiana, il monitoraggio che può essere ipotizzato, per tenere sotto controllo gli impatti ambientali connessi al processo, può essere così riassunto

Parametro emissioni in ACQUA	Unità di misura	Frequenza
Domanda chimica di ossigeno	(mg/l)	Giornaliera
Solidi sospesi	(mg/l)	Giornaliera
Composti organici alogenati, solo in presenza di processi di sbianca con composti a base di cloro	(mg/l)	Giornaliera

Zolfo totale, solo in presenza di produzione di pasta chimica o semichimica con impiego di prodotti chimici a base di zolfo, ma senza recupero dei reagenti	(mg/l)	Giornaliera
pH	(pH)	Giornaliera
Temperatura	(°C)	Giornaliera
Fosforo totale, solo in presenza di nutrienti per l'impianto di depurazione	(mg/l)	Periodica, in funzione delle caratteristiche del corpo recettore e del tipo di impianto di depurazione
Azoto totale, solo in presenza di nutrienti per l'impianto di depurazione	(mg/l)	Periodica, in funzione delle caratteristiche del corpo recettore e del tipo di impianto di depurazione
Tutti i parametri della tabella del d.lgs 152/99	(mg/l)	Annuale
<b>Parametro emissioni in ARIA</b>	<b>Unità di misura</b>	<b>Frequenza</b>
SO <sub>2</sub> , solo in presenza di produzione di pasta chimica o semichimica con uso di prodotti chimici a base di zolfo.	(mg/Nm <sup>3</sup> )	In continuo
SO <sub>2</sub> , solo in caso di utilizzo di combustibili contenenti S nella centrale termoelettrica,	(mg/Nm <sup>3</sup> )	Non sono noti casi in Italia di centrali termiche alimentate ad olio combustibile in impianti medio-grandi
Polveri, solo in caso di utilizzo di combustibili non gassosi	(mg/Nm <sup>3</sup> )	Non sono noti casi in Italia di centrali termiche alimentate ad olio combustibile in impianti medio-grandi
NO <sub>x</sub> , solo in presenza di centrale termica non alimentate a gas metano ovvero di potenza elevata	(mg/Nm <sup>3</sup> )	Continuo <sup>5</sup>
NO <sub>x</sub> , in presenza di centrale termica alimentata a gas metano	(mg/Nm <sup>3</sup> )	Discontinuo
Monossido di carbonio, solo in presenza di centrale termoelettrica	(mg/Nm <sup>3</sup> )	Continuo

<sup>5</sup> L'indicazione generale di una frequenza di monitoraggio per gli ossidi di azoto è difficile, stante la variabilità delle potenze degli impianti di combustione asserviti al processo di produzione della carta e stante anche la potenziale variabilità dei combustibili adoperati. Si può andare da un monitoraggio in continuo, per potenze elevate ovvero in caso di utilizzo di alimentazioni differenziate nel tempo, ad un monitoraggio discontinuo in caso di utilizzo esclusivo di gas metano in impianti di taglia media, caratterizzati da un funzionamento molto stabile in termini emissivi. In questi ultimi casi, da un'indagine a campione sulle autorizzazioni alle emissioni (ex DM 12/7/90) oggi emanate alle cartiere, risulta spesso indicata una frequenza annuale.

Temperatura, solo in presenza di centrale termoelettrica	(°C)	Continuo
Tenore di ossigeno, solo in presenza di centrale termoelettrica	(%)	Continuo

Tale schema è pensato per impianti di dimensioni medio-grandi. Per impianti di piccole dimensioni le frequenze potrebbero essere ridotte. In ogni caso la valutazione definitiva può essere fatto unicamente a livello di stabilimento, in funzione delle caratteristiche del processo, della sua stabilità nel tempo e della frequenza dei cambi di lavorazione. Lo schema riportato può non essere applicabile ad impianti che conferiscono i propri reflui ad impianti consortili di trattamento, in quanto generalmente individuano i controlli da adottare in funzione delle esigenze dell'impianto di trattamento.

Ulteriori parametri possono essere aggiunti o modificati in funzione di specifiche attività produttive e lavorazioni che comportino differenti emissioni significative.

Infine, le aziende adottano anche altri elementi di analisi sull'andamento della produzione e l'impiego di materie prime che di riflesso forniscono anche indicazioni di tipo ambientale. Parametri, quali l'impiego di combustibili o di risorse idriche sono pertanto valutati per il loro rilevante impatto economico e possono concorrere alla valutazione complessiva degli impatti ambientali del processo produttivo.

Per i rifiuti in particolare, i codici dell'elenco europeo di riferimento, specifici per il settore, sono quelli riportati nella seguente tabella. In particolare si deve segnalare che tali rifiuti sono tutti classificati come non pericolosi.

<b>Rifiuti della produzione e della lavorazione di polpa, carta e cartone</b>	
030301	scarti di corteccia e legno
030302	fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)
030305	fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta
030307	scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone
030308	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati
030309	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio
030310	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica
030311	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 030310

In Italia i rifiuti prodotti in quantità maggiori sono i fanghi di filtrazione e depurazione (030310-030311), i fanghi di disinchiostrazione (030305), e i c.d. scarti di pulper (scarti della selezione della carta destinata al riciclo - 030308). A questi si aggiungono poi altri rifiuti generici, quali i rifiuti di imballaggi, gli scarti di attrezzature e di materiali da costruzione, gli oli esausti.

I fanghi di cartiera sono generalmente destinati ad operazioni di ripristino ambientale, alla produzione di cemento e laterizi e al compostaggio. Nella produzione di alcuni cartoni e cartoncini è inoltre spesso possibile reintrodurre nel processo i propri fanghi, o utilizzare quelli prodotti da altre cartiere, se compatibili. Gli scarti di pulper sono invece idonei al recupero energetico, anche se trovano più spesso destinazione in discarica.

Tutti questi rifiuti devono essere ovviamente gestiti conformemente al d.lvo n.22 del 5 febbraio 1997, che prevede, tra l'altro, la tenuta di un apposito registro di carico e scarico e l'osservanza di una serie di norme attuative.

## J. FATTIBILITÀ ECONOMICA DELLE TECNICHE ELENcate ANALIZZATA ATTRAVERSO ANALISI COSTI-BENEFICI

L'applicabilità delle MTD dipende da numerosi fattori, tra i quali si deve evidenziare in primo luogo l'economia di scala. Non si devono però sottovalutare anche altri elementi critici, quali ad esempio l'esposizione alla competitività internazionale.

La presenza sui mercati di operatori non soggetti all'applicazione della direttiva IPPC può infatti rendere più difficilmente sostenibili da un punto di vista economico le tecniche considerate. A titolo di esempio, viene riportato il confronto tra i costi per il controllo dell'inquinamento in acqua per impianti nuovi ed esistenti, calcolati in funzione dell'unità di prodotto (€/ADt), in diverse aree di produzione. La produzione annuale è di 400.000 ADt per gli impianti di produzione di cellulosa kraft e 250.000 t per le altre tipologie. I dati provengono da uno studio condotto dalla Jaakko Poyry - Soil and Water Ltd per conto della Confederazione dell'industria Cartaria Europea (CEPI).

<b>Impianti nuovi</b>			
Emissioni in acqua	Costi per impianti nuovi applicando le BAT del BRef	Costi per impianti nuovi applicando le U.S. Cluster Rules	Costi di riferimento per impianti nuovi del sud-est asiatico
Cellulosa kraft bianchita	40	29	27
Cellulosa kraft non bianchita	23	20	Nd
Pasta a base macero non disinchiostata	5.0	3.0	Nd
Pasta a base macero disinchiostata	10.5	8.1	Nd
Pasta chemi-termomeccanica	14.9	11.7	Nd
<b>Impianti esistenti</b>			
Emissioni in acqua	Costi per impianti esistenti applicando le BAT del BRef	Costi per impianti esistenti applicando le U.S. Cluster Rules	
Cellulosa kraft bianchita	75	59	
Cellulosa kraft non bianchita	42	38	
Pasta a base macero non disinchiostata	8.7	6.2	
Pasta a base macero disinchiostata	16.9	13.8	
Pasta chemi-termomeccanica	24.2	20.2	

La problematica dell'impatto dell'IPPC sulla competitività delle aziende è stata anche affrontata nella recente comunicazione della Commissione Europea, COM(2003) 354 definitivo, Comunicazione della Commissione al Consiglio, al Parlamento Europeo, al Comitato Economico e Sociale Europeo e al Comitato Delle Regioni "Sulla via della produzione sostenibile - Progressi nell'attuazione della direttiva 96/61/CE del Consiglio sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento", che riporta quanto segue: "...l'attuazione della direttiva potrebbe avere notevoli ripercussioni a livello socioeconomico. Da uno studio (IPPS, 2001) realizzato dalla Commissione in relazione all'impatto delle migliori tecniche disponibili sulla competitività dei singoli impianti è emerso tra l'altro che:

- non risulta che le migliori tecniche disponibili abbiano impedito alle imprese che le utilizzano e che ottengono buoni risultati nella tutela dell'ambiente di rimanere competitive a livello sia nazionale che internazionale;
- molti impianti che ottengono buoni risultati ambientali sfruttano tale caratteristica per accrescere la propria competitività;
- da ciò non consegue, tuttavia, che la sollecita adozione delle migliori tecniche disponibili anche da parte di altri impianti dei settori esaminati avrebbe un impatto negativo nullo o circoscritto sulla loro competitività.

Una delle principali conclusioni dello studio è che "... i cicli di investimento sono un fattore essenziale che le autorità competenti devono prendere in considerazione: è chiaro che il rinnovo già programmato di un macchinario rappresenta un'occasione ideale per effettuare investimenti ambientali. I settori caratterizzati da cicli di investimento relativamente lunghi hanno tuttavia minore flessibilità nell'organizzare tali investimenti rispetto a quelli con cicli di investimento più brevi. È quindi opportuno che le autorità discutano la programmazione degli investimenti con i gestori soppesando ogni svantaggio economico o finanziario rispetto alle esigenze dell'ambiente e tenendo conto del fatto che gli impianti dovranno essere pienamente conformi alle disposizioni della direttiva entro il 30 ottobre 2007 ...".

Un esempio dell'impatto delle economie di scala nel settore cartario è invece dato da un lavoro dell'Università di Pisa (1998). Secondo tale studio, "il rapporto tra input e output di un'azienda rimane immutato al variare del volume della produzione solo se i medesimi sono perfettamente frazionabili, e l'efficienza del processo di trasformazione è indipendente dalla scala delle operazioni. Muovendo da questi due ineccepibili assunti, le fonti delle economie di scala si riscontrano (in qualsiasi area gestionale o in qualsiasi scelta strategica) là dove queste due condizioni non sussistono più. Ecco allora che si possono enucleare alcuni casi in cui la grande dimensione presenta dei vantaggi, rispetto alla piccola, che si riflettono sui costi unitari di produzione. Le più frequenti situazioni si riferiscono a:

- l'esistenza di una soglia minima di impiego di una certa risorsa; nella vita di un'impresa ci sono alcuni servizi o alcune risorse il cui impiego risulta conveniente solo se il costo corrispondente può essere ripartito su di una quantità di prodotto assai vasta, questo per la mancanza di frazionabilità verso il basso; ad esempio, fino a qualche anno fa l'impiego di un elaboratore elettronico era un investimento assai più facile da ammortizzare da parte di una grande impresa; oggi lo sviluppo

tecnologico ha consentito una maggiore frazionabilità verso il basso eliminando progressivamente le iniziali economie di scala;

- l'uso ripetitivo di una risorsa senza dover sostenere oneri aggiuntivi; questo caso deriva dalla possibilità, una volta acquisita una certa risorsa, di poterla utilizzare senza limitazioni e con oneri aggiuntivi modesti o nulli; gli esempi più significativi sono i progetti, i brevetti, i marchi; la progettazione di un'automobile comporta ingenti investimenti che non sarebbero possibili se non si potessero ripartire su di un numero elevatissimo di prodotti (auto), perché renderebbero proibitivo il prezzo di vendita;
- lo sfruttamento del livello di impiego ottimale di risorse combinate in modo razionale; questo caso si riferisce ad un aspetto tecnico-produttivo dovuto all'imperfetta divisibilità di alcuni fattori della produzione; se in un processo produttivo vengono impiegati più macchinari che operano in cascata per la produzione in continuo, ma ognuno dei quali ha una differente capacità produttiva, si creano dei costi aggiuntivi; ipotizziamo di avere tre macchine con potenza produttiva di 10, 15 e 20 pezzi l'ora, la seconda e la terza verrebbero gioco forza sotto-utilizzate, con un aggravio nei costi, in seguito proprio al loro sotto-utilizzo; per evitare ciò l'impresa si dovrebbe dotare di sei macchine da 10, di quattro da 15 e di tre da 20 in modo che ogni tipologia di macchine produca sessanta pezzi l'ora (che rappresenta il minimo comune multiplo di 10, 15 e 20);
- un altro esempio è rappresentato dalle cosiddette "variazioni area-volume" o "legge dei due terzi"; per certe unità tecniche i costi di costruzione crescono meno che proporzionalmente alla capacità produttiva; se raddoppiamo le misure lineari di un serbatoio, la sua capacità aumenta di otto volte, mentre la superficie delle sue pareti cresce di quattro; tale tipo di economia di scala è riscontrabile in particolar modo nelle aziende di processo a ciclo continuo, in cui il costo dell'impianto dipende dalla superficie, mentre la capacità produttiva dipende dal volume;
- le forme di autoassicurazione; in tal caso si parla anche di "legge dei grandi numeri"; in questo caso si fa riferimento al fatto che una gestione aziendale organizzata su grandi dimensioni attiva una massa ragguardevole di eventi statisticamente indipendenti, le cui variazioni di senso opposto si compensano, realizzando una sorta di autoassicurazione; se un'impresa di piccole dimensioni utilizza una macchina di un certo tipo avrà bisogno, nel magazzino, di un numero di pezzi di ricambio che dipenderà dalla probabilità di rottura, mentre una grande impresa che utilizza più macchine terrà in magazzino un numero di pezzi di ricambio pari alla probabilità di rottura simultanea di più macchine; tale probabilità è uguale al prodotto delle singole probabilità, quindi l'ammontare dei pezzi di ricambio necessari ad assicurare una certa soglia di sicurezza cresce in modo meno che proporzionale all'aumento delle macchine uguali e indipendenti; lo stesso ragionamento vale, almeno in parte, per il servizio di manutenzione incaricato eventualmente di sostituire i pezzi di ricambio; logicamente l'effetto appena descritto è valido finché gli eventi sfavorevoli appaiano del tutto indipendenti, infatti se così non fosse ed esistesse una qualche relazione di contagio negli eventi sfavorevoli le economie di scala non sussisterebbero perché la probabilità dell'evento composto non diminuirebbe (anzi si accrescerebbe) rispetto a quella degli eventi singoli.

Alcuni autori inseriscono, tra le fonti delle economie di scala tecnologiche, la divisione del lavoro introdotta fra i primi da Adam Smith. Una maggiore dimensione può consentire una più ampia divisione del lavoro con benefici di notevole rilievo come: la riduzione nei costi per il passaggio da una lavorazione ad un'altra; la maggiore velocità della lavorazione dovuta ad una maggiore specializzazione che consente migliori performance (*learning by doing*); una riduzione degli sprechi (di tempo e di materiali) e dei difetti grazie ad una maggiore concentrazione ed attenzione del lavoratore su di una fase specifica della produzione.

Un fattore che può considerarsi fonte di economie di scala è costituito dalla struttura necessaria a garantire il controllo del processo produttivo. Gli impianti di maggiori dimensioni oltre a poter essere gestiti da strumenti più sofisticati e con elevata produttività (in quanto il loro costo elevato può essere meglio ammortizzato), richiedono anche un minor numero di addetti, per cui all'aumentare della capacità produttiva aumenta la convenienza economica a creare attività specializzate nei controlli di processo. La dimensione degli impianti di produzione, infatti, può condizionare l'economia e la produttività stessa di uno stabilimento cartario, mediante il fenomeno delle economie di scala tecnologiche, in base al quale, all'aumentare della quantità di *output* prodotta (ed effettivamente richiesta dal mercato) si può determinare un risparmio reale delle risorse impiegate.

Tale aspetto economico, sicuramente uno dei più rilevanti per le imprese che si trovano ad operare ed a competere in questo settore, influenza anche, direttamente od indirettamente, tutta una serie di comportamenti che interessano gli operatori economici: l'integrazione verticale a monte con i fornitori di materia prima e/o a valle con le industrie cartotecniche di trasformazione; le barriere all'entrata che possono creare non poche difficoltà ad un imprenditore che volesse intraprendere un'attività di questo tipo; la concentrazione in unità dimensionalmente più grandi tese a beneficiare, appunto, delle economie di scala, o la concentrazione di tipo finanziario volta comunque ad ottenere vantaggi anche in termini di costi; la forma di mercato che a seconda della presenza o meno di grandi colossi può volgere verso l'oligopolio o verso una concorrenza più o meno accentuata; le politiche concorrenziali che si possono svolgere sul piano dei costi, e quindi del prezzo di vendita, e sul piano della qualità; l'evoluzione dei prezzi, che può dipendere anche dal punto precedente.

L'importanza delle economie di scala nel settore cartario, ed in particolare nel comparto delle carte per ondulatori, deriva proprio dalle caratteristiche delle tecniche produttive adottate. Si tratta infatti di un'industria tipicamente *capital intensive*, ovvero di un'industria dove il rapporto capitale-lavoro per unità prodotta è molto elevato, che si è consolidata su di una traiettoria tecnologica basata sulla lavorazione chimica e meccanica delle materie prime e sull'impiego delle macchine a ciclo continuo a cui si associa un utilizzo intensivo di fonti energetiche e di risorse idriche. Il consolidamento di questo assetto produttivo tende a premiare una logica quantitativa e dimensionale basata sulle economie di scala, a livello di impianto, e sull'integrazione verticale ascendente. Nei comparti dove questa logica è imperante si ha una tendenza alla concentrazione la quale può favorire crisi aziendali per le imprese più deboli, così come è accaduto ed ancora accade per le cartiere che producono carte per ondulatori. Laddove questa logica economica è attenuata dalla possibilità di differenziazione qualitativa del

prodotto le piccole imprese riescono con maggior facilità a ritagliarsi uno spazio ben preciso nel mercato.

Un primo studio condotto alla fine degli anni '60 e riferito ai paesi scandinavi metteva in rilievo sia come si potesse risparmiare sugli investimenti richiesti per impiantare una unità produttiva, sia come l'andamento dei costi unitari assumesse un *trend* decrescente all'aumentare delle dimensioni produttive. (Nota: l'investimento necessario per acquisire un impianto di capacità cinque volte più grande poteva comportare un costo maggiore di 2,5-3 volte. Il risparmio in termini di costo unitario medio poteva essere anche del 20-25% con un'ulteriore riduzione del 10-15% se l'impresa era integrata [Elaborazione Eurofinance da FAO Unasyuva, 1967]). Si tratta purtroppo di dati riferiti ad una realtà differente a quella del nostro paese, ma soprattutto molto lontana nel tempo. Più interessante può essere un'indagine svolta da una Commissione Parlamentare d'Inchiesta della Camera dei Deputati, la quale elaborò delle stime teoriche sui costi di investimento e di produzione riferiti anche al comparto della carta paglia (all'epoca la materia prima utilizzata era anche la paglia). Da questi atti risulta che se si considerano tre impianti di capacità produttiva annua di dieci, venti e trentamila tonnellate fatto cento l'investimento necessario per ottenere una unità di prodotto (tonnellata) con l'impianto da diecimila, tale valore si riduce a 96,91 per quello da ventimila e a 95,67 per quello da trentamila. In relazione ai costi unitari di produzione invece gli indici assumono i valori di 100: 95,79 e 92,12.

Più problematica è la ricerca relativa alle economie di scala conseguibili durante l'esercizio dell'impianto produttivo. Ed in particolare le voci di costo che consentono ciò sono:

- la manodopera, il cui costo si riduce in seguito al fatto che l'industria cartaria è un'industria *capital intensive* con un processo produttivo che si svolge in continuo, e che utilizza sistemi automatizzati per il controllo del processo medesimo;
- l'energia che nel campione esaminato presenta un divario notevole costituendo per la piccola cartiera il principale tra i costi di trasformazione superiore anche alle materie prime;
- gli ammortamenti;
- forse i costi per la manutenzione; per le imprese di maggiori dimensioni, la possibilità di realizzare notevoli economie di scala e quindi poter produrre razionalizzando il più possibile il livello dei costi in modo da garantirsi, oltre ad un prezzo competitivo, un margine di profitto che consenta di prepararsi agli investimenti futuri per gli adeguamenti alle innovative soluzioni tecnologiche che un settore *capital intensive* richiede".

Nella valutazione delle economie di scala è però bene valutare anche l'effetto dello stato dell'economia e dei mercati. Quando infatti la dinamica di mercato porta ad una contrazione della domanda, il gap tra aziende di diverse dimensioni tende a ridursi per effetto dei maggiori costi fissi a cui sono soggette le aziende più grandi.

## K. DEFINIZIONE DEI CRITERI DI INDIVIDUAZIONE E UTILIZZAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

L'elenco delle MTD riportate nel presente documento, così come nel BRef, non può essere considerato esaustivo. Nell'applicazione al caso concreto si dovrà quindi anche valutare la reale applicabilità delle tecniche, oltre alla possibilità di disporre di tecniche alternative parimenti efficaci. Pertanto l'individuazione delle MTD applicate ed applicabili in un singolo impianto deve necessariamente partire da una valutazione preliminare dell'impianto produttivo, che l'azienda dovrà svolgere e successivamente sottoporre all'amministrazione tramite la domanda di autorizzazione.

Tale valutazione, da parte dell'azienda, deve essere finalizzata alla illustrazione dei processi condotti nel sito produttivo e delle conseguenti prestazioni ambientali. In questa fase dovranno quindi essere individuate le differenti fasi produttive, i macchinari installati, le materie prime impiegate. Tutto ciò avrà infatti influenza sulle tecniche applicabili e sulle emissioni prodotte.

Ad esempio, la presenza di processi a valle della produzione cartaria, quali la calandratura e la liscivatura, possono comportare ulteriori richieste di acqua ed energia. Anche la tipologia di carta prodotta può avere un'influenza significativa. È bene quindi verificare sempre se e come le carte prodotte rientrino nelle classificazioni necessariamente generiche adottate dai documenti tecnici di riferimento (includendo tra i documenti di riferimento il BRef comunitario e questa stessa linea guida). In molti casi, inoltre, negli stabilimenti si possono produrre più di un tipo di carta, pertanto le prestazioni ambientali complessive dovranno essere valutate in maniera differente nel caso di più linee di produzione contemporaneamente in funzione o di una sola linea di produzione che venga utilizzata per diversi prodotti.

La fase successiva richiede la valutazione degli aspetti ambientali significativi sui quali concentrare l'attenzione, nell'ambito di un approccio integrato. In questo senso, è necessaria una valutazione dei flussi in ingresso ed in uscita dallo stabilimento di materia ed energia. Fatta salva l'esigenza di evitare la raccolta e produzione di documentazione non utile al procedimento istruttorio, ulteriori valutazioni dei flussi, suddivise per singole fasi di lavorazione, possono rendersi utili o necessarie per utenze di particolare impatto, nel caso in cui su tali utenze sia possibile ottenere un miglioramento ambientale sensibile ed importante. Per l'identificazione dei parametri significativi ci si può riferire a quanto già disponibile in letteratura, verificandone la congruenza nel caso specifico. Esempi dei parametri significativi per il settore in genere si possono trovare in questo documento, nel BRef Report, nell'Inventario<sup>6</sup> delle Emissioni e loro Sorgenti e nel Rapporto Ambientale dell'Industria Cartaria. Tali documenti possono dimostrarsi un utile riferimento per la valutazione delle prestazioni

<sup>6</sup> La direttiva IPPC e la Decisione della Commissione europea 2000/479/EC stabiliscono e regolano la costruzione del registro europeo delle emissioni di inquinanti (EPER, *European Pollutant Emission Register*). Il decreto di recepimento della direttiva IPPC, D.Lgs. n. 372 del 4 agosto 1999, stabilisce la costruzione del registro nazionale delle emissioni inquinanti che alimenta l'EPER. La UE ha predisposto le linee guida per la realizzazione dell'EPER e successivamente sono state emanate le linee guida ed il questionario nazionale per la realizzazione del registro nazionale delle emissioni inquinanti e delle loro Sorgenti (INES).

ambientali complessive dell'azienda, tenuto conto che, trattandosi di documenti necessariamente generali, dovranno essere ricondotti alla realtà produttiva specifica oggetto di valutazione.

A questo punto l'azienda sarà in grado di identificare le MTD, o altre tecniche alternative, già applicate nello stabilimento e valutare le eventuali possibilità di intervento, in particolare nei settori ambientali che dovessero essere emersi come più significativi nella valutazione precedente. Alla identificazione, da parte dell'azienda, di possibili tecniche integrative si deve associare la valutazione dell'applicabilità tecnica ed economica nella realtà specifica.

Per determinare l'applicabilità di una tecnica è necessario poi verificare il contesto in cui opera l'azienda e la coerenza con i principi delle MTD, sulle quali si fonda la direttiva stessa.

A tale riguardo ricordiamo che nell'allegato IV della direttiva 96/61/CE e dello stesso d.lgs 372/99 si elencano le considerazioni da tenere presenti nella determinazione delle MTD, tenuto conto dei costi e dei benefici, così riassunti:

1. Impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti.
2. Impiego di sostanze meno pericolose.
3. Sviluppo di tecniche per il ricupero e il riciclo delle sostanze emesse e usate nel processo, e, ove opportuno, dei rifiuti.
4. Processi, sistemi o metodi operativi comparabili, sperimentati con successo su scala industriale.
5. Progressi in campo tecnico e evoluzione delle conoscenze in campo scientifico.
6. Natura, effetti e volume delle emissioni in questione.
7. Date di messa in funzione degli impianti nuovi o esistenti;
8. Tempo necessario per utilizzare una migliore tecnica disponibile.
9. Consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua usata nel processo e efficienza energetica.
10. Necessità di prevenire o di ridurre al minimo l'impatto globale sull'ambiente delle emissioni e dei rischi.
11. Necessità di prevenire gli incidenti e di ridurre le conseguenze per l'ambiente;
12. Informazioni pubblicate dalla Commissione ai sensi dell'art. 16, paragrafo 2, o da organizzazioni internazionali (ad esempio il BRef e questa stessa linea guida).

In questa fase è inoltre necessario tenere in considerazione la legislazione nazionale e regionale di riferimento, la presenza di idonee infrastrutture e servizi e la localizzazione del sito.

Alcuni esempi dell'importanza di tali valutazioni sono la disponibilità nella zona di strutture idonee al trattamento dei residui di produzione, la qualità e le caratteristiche del corpo recettore, la presenza di centri abitati o aree protette in prossimità dello stabilimento.

E' quindi opportuno procedere con valutazione dei benefici ambientali attesi con l'applicazione della tecnica, non solo in termini di prestazioni teoriche, ma anche in funzione della reale operatività nel tempo. I benefici andranno valutati secondo un approccio integrato, al fine di evitare il trasferimento di inquinamento da un settore ambientale ad un altro.

Ai benefici ambientali ottenibili dovranno essere rapportati i costi derivanti, per verificarne la congruità. Nella valutazione dei benefici si dovrà tenere in considerazione le priorità definite, in campo ambientale, a livello territoriale e nazionale dalle Autorità competenti e la significatività dell'intervento rispetto ad esse. L'Amministrazione dovrà rendere disponibili all'azienda le informazioni sullo stato del territorio in cui è collocata l'attività produttiva, per permettere a quest'ultima una corretta valutazione.

Nella valutazione economica è invece necessario tenere conto della situazione economica, della capacità competitiva dell'impresa sul proprio mercato di riferimento e delle economie di scala ottenibili (vedasi il capitolo J).

Per gli impianti esistenti, inoltre, si dovranno considerare i costi aggiuntivi dovuti alla perdita di produzione causata dalle fermate necessarie per le modifiche impiantistiche e la messa a punto.

Infine l'applicabilità della MTD è condizionata alla compatibilità tecnica con le strutture esistenti, alla disponibilità di spazio e alla qualità richiesta dal prodotto. La verifica della compatibilità tecnica ed economica è una fase particolarmente critica, in quanto riassume tutte le specificità dell'impianto produttivo a cui ci si riferisce e pertanto non è possibile trovare le informazioni necessarie se non all'interno del sito stesso.

I tempi di attuazione, infine, dipendono dall'impatto che la tecnica ha sull'intero processo. In questo senso le tecniche che intervengono sul processo richiedono tempi di applicazione e affinamento maggiori. E' inoltre da notare che il settore cartario è ad alta intensità di capitale, ovvero gli investimenti nelle strutture produttive prevedono ingenti investimenti i cui ritorni si ottengono in tempi lunghi. Questo vuol dire che possono sussistere interventi per i quali le aziende devono programmare gli investimenti con gradualità e con prospettive a lungo termine.

Una volta identificata la migliore combinazione di MTD, o tecniche alternative, applicabili all'unità produttiva, l'Autorità competente potrà verificarne la coerenza con i principi della direttiva ed i requisiti di legge e definire le eventuali prescrizioni che dovranno essere inserite nell'autorizzazione integrata ambientale. Per quanto detto in precedenza, tali prestazioni saranno specifiche per ogni impianto produttivo e dovranno mantenere la loro coerenza con tutte le altre disposizioni di legge applicabili alla realtà produttiva in oggetto.

## L. GLOSSARIO

### L1 Definizioni

#### Calandratura

Operazione che agisce sulle caratteristiche della carta, conferendole un elevato grado di liscio, attraverso l'impiego di cilindri di pressione (*calandra*) che ne levigano la superficie, migliorandone la lucentezza e l'uniformità.

#### Cariche minerali

Le sostanze di carica (caolino, carbonato di calcio, talco, ecc.) vengono impiegate al fine di conferire all'impasto fibroso determinate caratteristiche fisico-meccaniche che ne migliorano l'utilizzo.

#### Cogenerazione

Generazione combinata di energia e calore. Permette una migliore efficienza energetica.

#### Collanti

Sostanze impiegate nel processo produttivo della carta per migliorarne le caratteristiche di scrivibilità e stampabilità.

#### Composti Alogenati

Composti che contengono uno o più elementi cosiddetti *alogeni*: fluoro, cloro, bromo, iodio.

#### Patinatura

Processo tramite il quale la carta (o il cartone) viene ricoperta di uno o più strati di pigmenti idonei ad incrementarne il grado di bianchezza e/o le proprietà di stampa.

#### Protocollo di Kyoto

Protocollo internazionale del 1997 promosso dalle Nazioni Unite per contrastare i cambiamenti climatici. Il Protocollo di Kyoto individua obiettivi di riduzione della concentrazione in atmosfera di gas responsabili dell'effetto serra. Gli Stati firmatari devono raggiungerli entro il periodo 2008-2012.

#### Sistema di Gestione ambientale

Parte del sistema di gestione aziendale complessivo comprendente la struttura organizzativa, le attività di pianificazione, le responsabilità, le prassi, le procedure, i processi, le risorse per elaborare, mettere in atto, conseguire, riesaminare e mantenere attiva la politica ambientale elaborata dall'azienda stessa.

#### Solidi Sospesi Totali (SST)

Esprimono il grado di trasparenza dell'acqua, alterato dalla presenza di materiale vario rilasciato durante le diverse lavorazioni, nonché a seguito del processo di trattamento dei reflui.

**Tasso di raccolta:**

Rapporto tra la carta e cartoni da macero raccolti ed il consumo apparente di carta e cartoni, rappresenta la quota di carta e cartoni disponibili per il mercato che vengono recuperati dopo il loro utilizzo

**Tasso di riciclo:**

Rapporto tra il fabbisogno di macero ed il consumo apparente di carta e cartoni, rappresenta la quota di carta e cartoni disponibili per il mercato che vengono riciclati in nuova carta e cartoni

**Tasso di utilizzo:**

Rapporto tra il fabbisogno di macero e la produzione di carta e cartoni, rappresenta la quota di macero mediamente impiegata per la produzione di carta e cartoni

**L2 Abbreviazioni, formule chimiche ed acronimi****AOX (Absorbable Organic Halogens)**

Parametro che misura, in aggregato, la concentrazione totale dei composti organici clorurati delle acque di scarico; essendo un parametro aggregato, non fornisce tuttavia alcuna indicazione sulla tossicità, misurando sia i composti clorurati dannosi che quelli innocui.

**CO<sub>2</sub>**

Biossido di carbonio, detto anche anidride carbonica, rappresenta il principale prodotto della combustione. E' un gas presente in atmosfera, ma il suo incremento è ritenuto uno dei principali responsabili dell'innalzamento delle temperature del pianeta (c.d. "effetto serra").

**BOD (Biological Oxygen Demand)**

Domanda Biochimica di Ossigeno, Parametro indicante l'ammontare di ossigeno consumato in una ossidazione completa di sostanza per via biologica. Spesso si utilizza il simbolo BOD<sub>5</sub> ad indicare il consumo di ossigeno associato ad un periodo di cinque giorni.

**COD (Chemical Oxygen Demand)**

Parametro indicante l'ammontare di ossigeno consumato in una ossidazione completa di sostanza per via chimica, fornisce una misura del contenuto di sostanza organica presente nelle acque reflue.

**NO<sub>x</sub>**

Ossidi di azoto in diversi stati d'ossidazione, derivanti prevalentemente dai processi di combustione.

**SO<sub>2</sub>**

Biossido di zolfo, derivante prevalentemente dai processi di combustione nel caso in cui siano impiegati combustibili contenenti composti dello zolfo.

**M. BIBLIOGRAFIA**

1. Assocarta, contributi ai lavori del GTR "carta ed affini", (2003)
2. Assocarta, Rapporti ambientali dell'Industria Cartaria Italiana (vari anni)
3. US EPA, The Pulp and Paper Industry, the Pulping Process, and Pollutant Releases to the Environment, (1997), Fact Sheet
4. US EPA, Chemical wood Pulping, (1995), Compilation of Air Pollutant Emission Factors AP-42, Fifth Edition, Volume I
5. WORLD BANK GROUP, Pulp and Paper Mills, (1998), Pollution Prevention and Abatement Handbook
6. NPI, Pulp and Paper Manufacturing, (1998), Emission Estimation Technique Manual
7. EIPPCB, Best Available Techniques in the Pulp and Paper industry, (2001), Final Brief
8. Regione Piemonte, Environment Park, Linee guida Cartiere prodotte nell'ambito del progetto "EMAS, verso l'eco-efficienza" (2003)
9. Provincia di Lucca, rapporto finale del progetto Certe Gesta, 2002.
10. Aticelca, Introduzione alla fabbricazione della carta, Aticelca (Associazione Tecnica Italiana per la Cellulosa e la Carta), senza data.
11. Botto, Micca, Grandis, "Carta" estratto dall'enciclopedia della stampa, Società Editrice Internazionale, Torino, 1969.
12. R. W. J. McKinsey, "Technology of paper recycling" Edited by Blackie Academic & Professional, London, 1995.
13. Gramiccioni - Milana "La normative sui materiali e oggetti a contatto con gli alimenti", Di Renzo Editore, Roma, 1995.
14. Assocarta, "La direttiva IPPC" Speciale dell'Industria della Carta dedicato all'applicazione della direttiva IPPC in Italia, Tecniche Nuove, Milano, 2003.
15. Assocarta, "Guida alla lettura del BREF Report per l'applicazione della direttiva IPPC nel settore cartario", Milano, settembre 2002.
16. Medugno, Gabriotti, Manduzio, Ramunni "IPPC La nuova autorizzazione ambientale", La Tribuna, Piacenza. 2003
17. Università degli Studi di Pisa - Facoltà di Economia - "Il ruolo delle dimensioni d'impresa nel settore cartario italiano - Il caso del comparto delle carte per ondulatori", Relatore Prof. Roberto, candidato Stefano Muchetti, anno accademico: 1997 - 1998
18. ARPA FVG - Analisi ambientale per comparto produttivo: l'industria della carta. Progetto commissionato da APAT - Giugno 2003 - In corso di pubblicazione.
19. Decisione della Commissione Europea del 4 settembre 2002 che stabilisce i criteri ecologici aggiornati per l'assegnazione del marchio comunitario di qualità ecologica alla carta per copia e alla carta grafica e modifica la decisione 1999/554/CE (2002/741/CE).
20. COM(2003) 354 definitivo, Comunicazione della Commissione al Consiglio, al Parlamento Europeo, al Comitato Economico e Sociale Europeo e al Comitato Delle Regioni "Sulla via della produzione sostenibile - Progressi nell'attuazione della direttiva 96/61/CE del Consiglio sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento".

21. Institute for Prospective Technological Studies - “The Impact of Best Available Techniques (BAT) on the Competitiveness of European Industry”, David Hitchens, Frank Farrell, Josefina Lindblom, Ursula Triebswetter, November 2001, Report EUR 20133 EN.
22. H.L. Baumgarten, “La tecnologia cartaria“, Aticelca 2003

**05A05318**

AUGUSTA IANNINI, *direttore*

FRANCESCO NOCITA, *redattore*

(G503091/1) Roma, 2005 - Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato S.p.A. - S.

COPIA TRATTA DA GURITEL — GAZZETTA UFFICIALE

E ON-LINE

- produzione di paste meccaniche e semichimiche;
- produzione di carta grafica a base macero disinchiostrato;
- produzione di carta da imballo a base macero non disinchiostrato;
- produzione di carte da stampa naturali e patinate a base di fibra vergine;
- produzione di carte per uso igienico-sanitario a base di fibra vergine;
- produzione di carte per uso igienico-sanitario a base macero;
- produzione di carte speciali a base di fibra vergine.

All'interno di queste tipologie produttive vi è in realtà una elevata differenziazione di prodotti, mentre altri prodotti possono non essere completamente riconducibili a queste classi. E' questo il caso del cartoncino o delle carte fatte con un mix variabile di fibra vergine e macero. Ad esempio, il tissue in Europa viene realizzato da impianti che utilizzano diverse percentuali di fibre di recupero, dallo 0%, al 10%, 20% fino al 100%. All'interno della produzione delle carte speciali vi è poi una varietà produttiva e di materie prime impiegate che rende impossibile qualsiasi standardizzazione.

Le caratteristiche chimico-fisiche del prodotto cartario possono variare enormemente a seconda dei processi, materie e trattamenti adottati, in modo da ottenere, ad esempio, carte lucide idonee alla stampa, carte ad elevata resistenza per imballi, o carte resistenti all'umidità per usi igienico-sanitari. Da ciò deriva che non vi è una classificazione che permetta la completa copertura di tutti i possibili impianti operanti in Europa, e nella individuazione delle BAT si dovrà tenere in considerazione non solo il processo adottato dal singolo impianto, ma anche la qualità di prodotto che viene ottenuto.

All'interno delle diversi classi di impianti individuate dal BRef vi sono ulteriori suddivisioni necessarie per coprire il più ampio spettro possibile di realtà produttive.

La produzione di cellulosa al solfato può essere condotta in impianti integrati o non integrati con la produzione cartaria. La cellulosa può essere poi sottoposta o meno a un processo di sbianca. Nel caso della produzione al solfito si aggiungono ulteriori possibilità di differenziazione a seconda delle sostanze chimiche impiegate, con effetti differenti sul prodotto e anche sulle prestazioni ambientali.

Nel campo delle paste meccaniche e semichimiche si può evidenziare come il processo si differenzi a seconda della presenza di trattamenti della materia prima di tipo meccanico, termico o chimico, condotti con maggiore o minore intensità.

I processi di recupero della carta da macero avvengono prevalentemente in impianti integrati con la produzione cartaria. Le differenze si riscontrano prevalentemente nella qualità dei maceri impiegati e nella preparazione degli impasti, con la presenza o meno di processi di disinchiostrazione.

Gli impianti non integrati per la produzione di carta sono la realtà più numerosa nel contesto europeo. Il BRef non differenzia tra produzione di carta (grammatura inferiore a 150 grammi per metro quadro) e cartoni (grammatura superiore a 150 grammi per metro quadro) in quanto a livello di tecnologie produttive non vi sono differenze significative. Le BAT sono perciò tendenzialmente applicabili sia alla produzione di carta che di cartone. Differenze impiantistiche significative si ritrovano invece nelle carte per uso igienico-sanitario e tra le carte naturali o patinate.

Nel caso delle carte speciali, infine, il BRef illustra solo alcuni esempi, in quanto è impossibile prendere in considerazione la grande varietà di carte speciali che sono