

COMUNE DI LOREO

PROVINCIA DI ROVIGO

CARTIERE DEL POLESINE S.p.A.

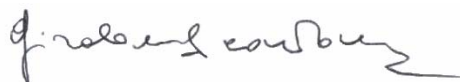
**RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE**

(D.Lgs. 18/02/2006, n° 59)

SINTESI NON TECNICA

Loreo, 26/06/2007

La Ditta



Introduzione

Lo stabilimento CARTIERE DEL POLESINE S.p.A. di Loreo è ubicato in Zona D2- Artigianale Industriale Esistente D2, Viale Stazione n.1.

La produzione consiste in foglio di carta in bobina per cartone ondulato.

La capacità produttiva attuale è pari a 230 tonnellate/giorno ovvero circa 73.000 t/anno di carta.

La materia prima è costituita esclusivamente da carta da macero (quantità entrante 2006: 87.000 t/anno).

L'attività produttiva è articolata su due linee di produzione con processi simili.

Breve descrizione del ciclo produttivo

La materia prima, costituita da carta da macero e dal recupero di imballaggi provenienti, in genere, rispettivamente dalla raccolta differenziata e da attività commerciali, giunge allo Stabilimento imballata su camion e viene depositata sui piazzali di stoccaggio.

La carta da macero è convogliata a mezzo di nastro trasportatore ad uno spappolatore (pulper), che mediante l'utilizzo di acqua effettua una prima grossolana separazione dei corpi estranei presenti e riduce la carta in una pasta che è raccolta in una vasca di prima accettazione (tina di pulper).

Il pulper del reparto è dotato di sistema di pulitura della pasta a treccia di nylon attorno alla quale si attorcigliano gli scarti più grossolani.

La pasta contenuta nella tina di prima raccolta passa a una successiva serie di giranti a griglie forate, le quali in progressione separano le fibre lunghe dalle fibre corte che vengono convogliate nelle rispettive vasche di accumulo.

Lo scarto dei turboseparatori viene inviato ad una successiva batteria di depuratori di pasta densa che recuperano la pasta separandola dalle impurità.

Dopo aver sottoposto a raffinazione la pasta proveniente dalla vasca delle fibre lunghe, al fine di rendere l'impasto più omogeneo, la stessa viene convogliata in un'unica vasca (tina di macchina), e, a seguito di un'opportuna miscelazione di fibre lunghe e corte, diventa pronta per essere utilizzata.

Formazione del foglio

A mezzo di una grossa pompa (fan pump) la pasta viene inviata, previa diluizione, al selettore di testa macchina, che ha il compito di eliminare eventuali impurità presenti nella tina di macchina, e quindi viene inviata alla cassa di afflusso che alimenta la macchina continua. L'impasto è distribuito in modo uniforme sulla tavola di formazione composta da una tela drenante in modo da formare il foglio.

Dopo un iniziale gocciolamento con drenaggio naturale e successivo drenaggio forzato da casse aspiranti sotto vuoto, il foglio ottenuto viene sottoposto ad una prima asciugatura attraverso un cilindro aspirante (sotto vuoto) per poi passare attraverso due batterie di presse dotate di filtro aspiratore sintetico (detto feltro) che portano l'asciugatura a circa il 50% di secco. Tutta l'acqua separata dalla pasta viene accumulata in una vasca di raccolta e reintrodotta nel ciclo dopo esser stata chiarificata e filtrata.

Essiccazione foglio

L'asciugatura del foglio viene completata con il passaggio attraverso cilindri essiccatori nei quali viene immesso il vapore saturo prodotto dalla caldaia e miscelato con aria calda inviata da soffianti. Il foglio di carta in uscita dai cilindri essiccatori viene avvolto a mezzo arrotolatore in grossi rotoli. Successivamente, mediante ribobinatrice, si provvede a confezionare il prodotto in bobine aventi caratteristiche di altezza diverse, come da richieste del cliente.

Aspetti energetici

Le linee di produzione sono servite da una centrale termoelettrica a cogenerazione, alimentata a gas naturale, avente potenza nominale di 15 Mw.

L'autoproduzione di energia elettrica nel 2006 è stata pari a 7.726 Mwh a fronte di un consumo di gas naturale di 10.107.267 Nm³/anno, per la contestuale produzione di vapore, necessario all'essiccamento della carta, e alla produzione di energia elettrica.

Aspetti ambientali

Per quanto riguarda gli aspetti ambientali significativi dell'attività, fondamentali sono i consumi idrici.

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento è assicurato da due fonti:acquedotto e Canale di Loreo.

Il consumo annuo di acqua potabile (2006) è stato di 1500 m³/anno per l'uso igienico sanitario e di circa 51.000 m³/anno per gli usi industriali (centrale termica ed altri).

L'acqua per uso industriale viene prelevata dal Canale di Loreo tramite una presa autorizzata dall'Ente Gestore (Regione Veneto). Il volume annuale complessivo rifornito è stato di circa 909.000 m³.

A seguito di vari utilizzi vengono generate acque di scarico di natura civile e produttiva.

Il volume giornaliero delle acque di scarico civili è di circa 1.500 m³/anno. Esse vengono immesse, insieme alle acque di processo, in un pozzetto di sollevamento ove sono riprese da pompe che le inviano al depuratore ubicato presso lo stabilimento in Zona A.I:A. di Adria..

Il volume giornaliero delle acque depurate scaricate attribuibili allo stabilimento di Loreo è pari a circa 2.650 m³/giorno ovvero circa 801.000 m³/anno.

Le emissioni in atmosfera sono dovute essenzialmente alla produzione di energia elettrica tramite la centrale termoelettrica a cogenerazione alimentata a gas naturale.

Gli inquinanti caratteristici dei processi di combustione del gas naturale sono: NOx e CO.

La tipologia di rifiuto più significativa è costituita dal codice C.E.R. 03.03.07 : Scarti della separazione meccanica (Scarto Pulper) che viene conferito per la quasi totalità a termovalorizzatori ubicati nel Centro-Nord Italia (recupero termico indiretto).

Attività dello stabilimento in riferimento alla normativa IPPC (D.Lgs. n°59/06).

L'attività svolta nello stabilimento Cartiere del Polesine S.p.A. di Loreo utilizza procedure, strumenti tecnici ed impianti che soddisfano alcuni criteri di applicazione delle "Migliori Tecniche Disponibili MTD" elencate nei Capitoli E ed H dell'ALL VI al D.M. 31/01/2005 - Linee Guida per l'identificazione delle M.T.D. per la Categoria IPPC 6.1-Impianti industriali destinati alla fabbricazione di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.

In particolare l'attività dello stabilimento attua fin d'ora almeno le seguenti M.T.D. ,

- a) La cogenerazione di vapore ed energia elettrica;
- b) L'impiego di gas naturale come combustibile nelle centrali termoelettriche;

- c) L'adozione di tecniche di riduzione degli inquinanti emessi dalle Centrali Termoelettriche (Dry Low NOx)
- d) La riduzione dei consumi idrici attraverso la rigida separazione dei flussi ed il riciclo spinto al 80 % dell'acqua di processo;
- e) Il trattamento di depurazione biologica dell'acqua di scarico del processo (nello stabilimento di Adria)
- f) La separazione alla fonte dei rifiuti e la riduzione della loro produzione nonché il loro avvio al riutilizzo;
- g) Adozione di un piano di monitoraggio degli aspetti ambientali più significativi.

Conclusioni

L'attività dello stabilimento di Loreo dimostra la fattibilità economica dell'attuazione nel ciclo produttivo delle M.T.D. che risultano inserite in un processo dai risvolti economici positivi.

Si ritiene che l'inserimento di ulteriori M.T.D. nell'organizzazione: con l'attuazione di un sistema di gestione ambientale, e nel processo: (come il recupero termico della Biomassa costituita dallo scarto pulper, che la Direzione ha in corso di valutazione, potranno aumentare i benefici ambientali ed economici dell'attività.