DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

ALTAECO S.p.A.

	Collab. Tecnico Prof.	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Agrotecnico Federico Bonati Dott.ssa Tiziana Saracino Ing. Giovanna Mongilardi	25/10/2012	
ANALISI E REDAZIONE	Collab. Tecnico Prof. Ing. Giovanna Mongilardi	09/11/2012	
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	21/12/12	

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda : **ALTAECO S.p.A.**

Indirizzo sede operativa: **ss 143 n. 100 – Cerrione (BI)**

Attività svolta: **fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, piastrelle..** _

codice ISTAT attività:...**26.3**........ p.iva:...**09965410153**..............

superficie coperta: ...**46.252 mq**..............superficie scoperta pavimentata:......**30.554 mq**

superficie scoperta non pavimentata: **24.892 mq** superficie totale :...**101698 mq**.........

Numero di dipendenti: totali__**160**

Referente aziendale: Sig. ___**Marcello Vallese** ________________________tel **015 6721**

Qualifica:_____**responsabile ambiente e qualità**____________

Orario di lavoro diurno ☐ notturno ☐ turni ☐ n° _**3**______

giorni/settimana : **7**... giorni/anno...**320**. ore/anno:...**7680**....

Certificazione ambientale: EMAS ☐ ISO 14000 ☐

Altre certificazioni: ISO 9000 ☐ ☐ IPPC

È soggetto a D.lgs 334/99 Si ☐ No ☐

se sì: notifica ☐ relazione art. 5 ☐ RdS ☐

Legale rappresentante dell'azienda Sig. ___**Bardelli Luca**______________

Nato a _____**Milano**________________ il _____**02/11/1963**___

Residente a ___**Arluno**______ via _____**Palme**_______

L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì ☐ No ☐

Sig.____indirizzo__________________

_____________estremi delega ______________________________

Sede legale della ditta: **Via Giovanni Pascoli, 4/6 – Vittuone (MI)**.................

SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

DESCRIZIONE SINTETICA DEL CICLO PRODUTTIVO:

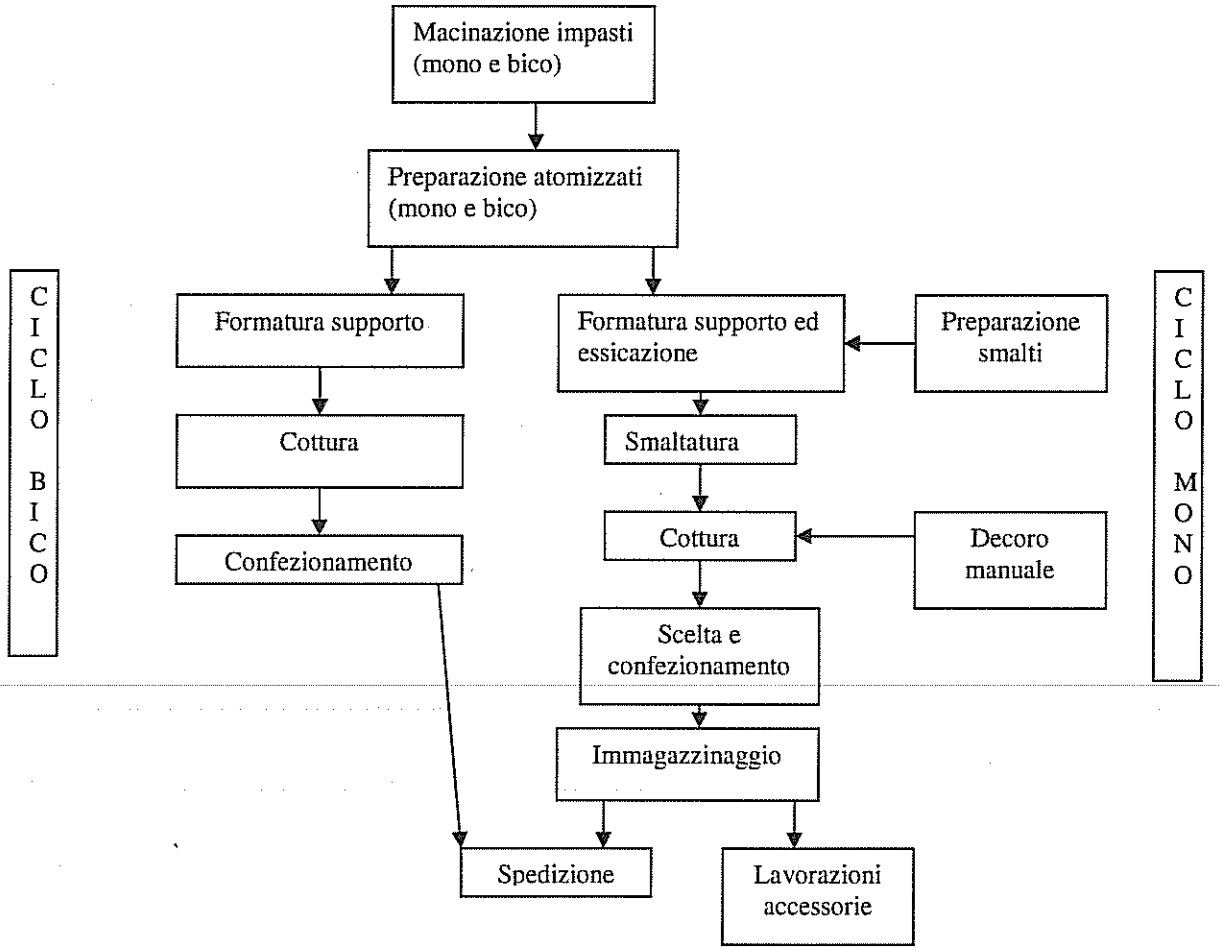
Lo stabilimento Altaeco S.p.A. di Vergnasco di Cerrione produce piastrelle in monocottura in pasta chiara e piastrelle non smaltate per bicottura (cosidetto biscotto). Il processo produttivo inizia con l'immagazzinamento dei vari tipi di argille impiegate per la produzione degli impasti con cui verranno formate le piastrelle, che arrivano allo stabilimento su autotreno e scaricate in appositi box in cemento. Le varie argille vengono quindi prelevate con una benna e caricate in un impianto automatico che dosa i vari componenti necessari per la preparazione dell'impasto. Completata la composizione della ricetta, il materiale pesato viene caricato in un mulino in cui viene aggiunta acqua ed una parte del materiale di scarto proveniente dalla produzione (acque di lavaggio, materiale crudo scartato perché rotto o difettoso), dopodiché viene avviata alla macinazione. Terminato il ciclo di macinazione, che dura circa 8 ore, il contenuto del mulino viene scaricato in una vasca del deposito. L'impasto così ottenuto, che si presenta come una massa liquida densa, viene pompato ad un impianto di evaporazione (atomizzatore), costituito da una grossa camera metallica all'interno della quale vi è una forte immissione di aria calda.

L'impasto, spruzzato all'interno della camera attraverso una serie di ugelli, viene essiccato dall'aria calda trasformandolo in polvere (atomizzato) e vapore acqueo; l'atomizzzato viene poi accumulato in una serie di silos metallici. Poiché le operazioni di carico dei mulini e ancor di più la fase di evaporazione creano molta polvere, tutti gli impianti sono collegati mediante tubazioni metalliche a potenti impianti di aspirazione che filtrano l'aria trattenendone le particelle di polvere, prima di espellerla all'esterno attraverso un camino. In particolare l'aria proveniente dall'atomizzatore, sebbene filtrata, è carica di vapore acqueo che a contatto con l'aria esterna, specie nelle giornate molto fredde, crea un pennacchio bianco ben noto agli abitanti della zona (dovuto al vapore acqueo e non alla presenza di inquinanti).

L'atomizzato viene poi inviato alle presse dove vengono formate le piastrelle. Il materiale pressato, dopo il passaggio all'interno di un essiccatore costituito da un bruciatore a metano collegato a dei ventilatori, viene avviato alle linee di smaltatura (mentre nel caso del biscotto per bicottura viene direttamente infornato concludendo così il ciclo produttivo). Le linee di smaltatura utilizzano smalti prodotti mediante la macinazione ad acqua di pigmenti colorati (principalmente ossidi metallici) e fritte ceramiche (materiali con una consistenza simile al vetro) e gli smalti vengono applicati utilizzando aerografi simili a quelli impiegati per la verniciatura ma che funzionano a pressioni molto più elevate. La fase di pressatura e smaltatura, compresa la macinazione degli smalti, è soggetta alla produzione di polveri costituite da atomizzato e nebulizzazioni di smalto, raccolte anche in questo caso da un impianto centralizzato di aspirazione che filtra le impurità presenti nell'aria prima di re-immetterla in atmosfera attraverso un camino.

Le polveri, trattenute dal filtro, vengono successivamente recuperate nei mulini impasto. Poiché ad ogni cambio di colore tutti gli impianti di produzione ed applicazione smalto devono essere sottoposti ad un accurato lavaggio con acqua corrente, tutte le acque di lavaggio vengono raccolte in un serbatoio e riutilizzate anch'esse nei mulini impasto al posto dell'acqua pulita. In questo modo si evita al 100% lo scarico di acque all'esterno dello stabilimento. Una volta smaltate, le piastrelle subiscono il processo di cottura all'interno di forni automatici che si regolano in modo autonomo, favorendo una riduzione del consumo di metano. I fumi di combustione prodotti dai forni non vengono espulsi direttamente in atmosfera, ma vengono prima trattati da un impianto di depurazione che ne riduce il carico inquinante e recupera il calore dei fumi. Le piastrelle cotte, dopo essere state scelte visivamente da operatrici che ne controllano i difetti superficiali e da un impianto che ne misura le dimensioni vengono confezionate in scatole, che a loro volta vengono impilate su bancali. I bancali vengono poi avvolti da un imballaggio in plastica e depositati in magazzino. Tutti i rifiuti prodotti nello stabilimento, in particolar modo carta e plastica, vengono differenziati ed affidati ad imprese specializzate che li avviano al recupero.

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO: **SCHEMA A BLOCCHI**



SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

Sostanze/preparati ** nome commerciale	Composizione	Frasi di rischio	Flusso massimo entrante (kg/a 2009)	Flusso massimo entrante (kg/a 2011)	Fase di utilizzo	Etichetta
Adesivo termo fusibile			2000	1.630	Confezionamento - Lavorazioni accessorie	
Argille			35.000	41.000	macinazione	
Ausiliari chimici per smalti ceramici			13.150		Macinazione-preparazione smalti	
Calce idrata	Idrossido di calcio	R41	23.500	35.000	cottura	Xi
Caolino			14.500	20.000	macinazione	
Carbonato di calcio			103.000	89.000	preparazione smalti	
Colla vinilica			700	1.500	Lavorazioni accessorie	
Fluidificante per impasti ceramici	Polielettroliti organici e inorganici-silicato di sodio	R41- R38	200.500	222.000	macinazione	Xi
Fluidificante per smalti ceramici			1.600	1.500	preparazione smalti	
Fluidificante per smalti e impasti			1.250		Macinazione - preparazione smalti	
Fluido lubrificante per lavorazioni metalliche	N-butano	R11	50			F
Fritta ceramica			455.000	380.000	preparazione smalti	
Fritta ceramica	Composti di piombo	R20/22-R33-R50/53-R61-R62	29.000		preparazione smalti	T - N
Inchiostro da stampa per uso industriale	2-butossietanolo	R22	50		confezionamento	
Inchiostro da stampa per uso industriale	Distillato del petrolio-idrochinone	R36/37/38-R43-R52/53	5		confezionamento	Xi
Lane isolanti	Na2O+K2O+CaO +MgO+BaO	R38	1.000		cottura	Xi
Lubrificante e protettivo per catene	N-butano	R12	50	450	Manutenzione	F+
Lubrificanti			7.500		Manutenzione	
Miscela di minerali	Feldspato sodico,potassico, calcico,quarzo		260.000	330.000	preparazione smalti	
Olio pneumatico per compressori d'aria			900		Manutenzione	
ossidi	Ossido di stagno, zinco, titanio, alluminio		140.000		preparazione smalti	
Pigmenti inorganici ad inclusione	Solfo selenurio di cadmio, silicio ossido, quarzo		3.500		preparazione smalti	
Pigmenti inorganici per ceramica			210.000	230.000	preparazione smalti	
Altri pigmenti inorganici per ceramica		R43	50		preparazione smalti	Xi
Altri pigmenti inorganici per ceramica	zirconio	R20/22	520		preparazione smalti	Xn
Altri pigmenti inorganici per	Composti di bario	R20/22	35		preparazione smalti	Xn

ceramica						
Preparati a base di fritte e sostanze argillose	Calcio piombo magnesio	R20/22-R33-R52/52-R61	103.000		preparazione smalti	T-N
Prodotti per ingrassaggio			450		Manutenzione	
Engobbio per piastrelle			15.500		preparazione smalti	
Protettivo per piastrelle			1.350		confezionamento	
Sbloccante antiruggine	Distillati di petrolio-tetrafluoroetano	R10-R65	40		Manutenzione	F-Xn
Sigillante siliconico	Elastomero siliconico		1.250		Lavorazioni accessorie - Manutenzione	
Silicati di zirconio	Silicato di zirconio		130.000	320.000	preparazione smalti	
Solvente sgrassante	Etere metilico2-(2-butossietossi)etanolo sodio metasilicato	R36-R38	40		Manutenzione	Xi
Veicolo per rulli siliconici incavografici	Glicole dietilenico	R22	13.500		preparazione smalti	Xn
Zincante a freddo	Butano – toluene - dimetilchetone	R12-R36/37-R66-R67	40		Manutenzione	F+ - Xi

ELENCO PRODOTTI FINITI

Sostanze/preparati ** nome commerciale	Composizione	Flusso massimo uscente (mq/a 2006)	Flusso massimo uscente (mq/a 2011)
Piastrelle in monocottura	Materiale ceramico infornato	1.626.091	2.205.829 totale (monocottura e bicottura)
Piastrelle in bicottura	Materiale ceramico infornato	358.466	

SEZIONE 3- Energia + PCB

PCB

Presenza di apparecchiature (trasformatori) contenenti PCB : SI ☐ NO **X**

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica:**

☐ esterna produttore : _ _ 6.744_ _ **Mvh** _

☐ interna combustibile utilizzato _

Indicare le fonti di **Energia termica:**

☐ interna ☐ esterna proveniente da

☐ centrale termica combustibile : ...**METANO.....4.200.511 mc**.....potenzialità : MW/h **42.341**

☐ cogenerazione combustibile : ....potenzialità:MW/h.....

☐ termovalorizzatore combustibile : .....potenzialità : MW/h.....

☐ energia prodotta: ....potenzialità : MW/anno.....

SEZIONE 4- RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Q.tà (Kg/a) 2009	Q.tà (Kg/a) 2011	Fase	Destinazione
08 03 18	Toner per stampa esauriti	solido	41	16	uffici	R 13
10 12 08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle	solido	1.601.260	1.965.172	Ciclo produttivo	R 13 – R5
10 12 10	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	solido	0	0	Ciclo produttivo	D 15
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	Liquido	880	295	manutenzione	R 13
13 03 06*	Oli minerali isolanti e termo conduttori clorurati	Liquido	0	0	manutenzione	R 13
13 05 07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio acqua	Liquido	0	78	manutenzione	D 15
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	solido	37.405	37.480	Ciclo produttivo	R 13
15 01 02	Imballaggi in plastica	solido	20.280	21.530	Ciclo produttivo	R 13
15 02 03	Imballaggi in legno	solido	0	680	Ciclo produttivo	R 13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	solido	37.520	27.980	Ciclo produttivo	R 13
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	solido	320	138	manutenzione	D 15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti...	solido	50	126	manutenzione	D 15
16 01 07*	Filtri dell'olio	solido	30	53	manutenzione	R 13
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	solido	0	80	Manutenzione	R 13
16 06 04	Batterie alcaline	solido	0	30	Manutenzione	R 13
16 06 01*	Accumulatori al piombo	solido	160	51	manutenzione	R 13
16 11 06	Rivestimenti refrattari	solido	61.950	34.000	Ciclo produttivo	R 13
17 04 05	Ferro e acciaio	solido	13.500	16.340	manutenzione	R 13
20 03 04	Fanghi delle fosse asettiche	Liquido	25.000	10.000	manutenzione	D8 – D9

Nel 2009 la produzione di rifiuti è stata di circa 2.196.612 kg a fronte di una produzione di circa 2.087.378 m quadri di piastrelle. La quantità di rifiuto generato per un metro quadro di piastrelle risulta quindi essere pari a 1,05 kg/mq. Per quanto riguarda la percentuale di rifiuti destinati al recupero o allo smaltimento, le percentuali sono le seguenti: 2.196.612 kg avviati al recupero (99,59 %) e 8.887 kg destinati a smaltimento (0,41 %). Nel 2011 la produzione totale è stata di 2.114.049 kg contro una produzione di 2.205.829 m quadri di piastrelle. Pertanto il rapporto risulta essere di 0,95 kg/mq, quindi migliore rispetto all'anno precedente. I rifiuti inviati al recupero sono circa 2113308 kg pari a circa il 99 % del totale.

Verifiche amministrative

I registri di carico/scarico sono presenti e tenuti correttamente	SI **X**	NO □
I formulari di identificazione sono presenti e correttamente compilati	SI **X**	NO □
E' stata presentata denuncia annuale al catasto rifiuti	SI **X**	NO □
La ditta è iscritta all'Albo per il trasporto in conto proprio dei rifiuti ?	SI □	NO **X**

SEZIONE 5 - Emissioni in atmosfera

Ci sono 23 camini di cui 18 con emissioni significative per i quali sono stati definiti dei limiti sulle portate e sui singoli inquinanti presenti, così come indicato nel quadro riassuntivo che segue:

Fase di lavorazione/ Sottofase	N° camini	Portata mc/h	Inquinanti			
			Sostanza inquinante	Mg/mc a 0°C	Limiti flusso di massa (kg/h)	Ore di funz.
Essicatore Pz. Speciali	C10	3.100	Polveri totali	10	0.031	16
Essiccatore linea 1	C11a	3.100	Polveri totali	10	0.031	16
Essiccatore linea 2	C11b	3.100	Polveri totali	10	0.031	16
Essiccatore linea 3	C11c	8.000	Polveri totali	10	0.080	16
Atomizzatore	C15	34.000	Polveri totali	10	0.340	24
Forno 1 zona fredda	C16a	12.000	Polveri totali	5	0.060	24
			HF	5	0.060	
			Pb e suoi composti	0.5	0.006	
Forno 2 zona fredda	C16b	12.000	Polveri totali	5	0.060	24
			HF	5	0.060	
			Pb e suoi composti	0.5	0.006	

Presse 5 e 6	C20	14.000	Polveri totali	10	0.140	16
Essiccatore linea 5	C21	8.000	Polveri totali	10	0.080	16
			HF	5	0.040	
			NOx		0.600	
Essiccatore linea 6	C22	8.000	Polveri totali	10	0.080	16
			HF	5	0.040	
			NOx		0.600	
Linee di smaltatura 5- 6	C23	18.000	Polveri totali	5	0.090	16
			Pb e suoi composti	0.5	0.009	
Forno 3 zona fredda	C25	12.000	Polveri totali	5	0.060	24
			HF	5	0.060	
			Pb e suoi composti	0.5	0.006	
Smusso piastrelle	C26	3.000	Polveri totali	10	0.030	16
Incollaggio rete	C27	100	Polveri totali	10	0.001	16
Forno biscotto	C31	12.810	Polveri totali	10	0.128	24
			HF	5	0.064	
			Pb e suoi composti	0.5	0.006	
			NOx	200	2.562	
			CO	100	1.281	
Varie utenze	C32	80.000	Polveri totali	10	0.800	16
			Pb e suoi composti	0.5	0.040	
4 forni di cottura piastrelle	C33	37.000	Polveri totali	10	0.370	24
			HF	5	0.185	
			Pb e suoi composti	0.5	0.019	
			NOx	200	7.4	
			CO	100	3.7	
Soffiaggio piastrelle ingresso forni	C34	4.000	Polveri totali	10	0.040	24

- Vi sono impianti per la rigenerazione dei carboni attivi? SI □ NO **X**

l'attività rientra nell'all.to III alla parte V del DLgs152/2006 di cui all'art 275 "emissioni di Cov"
SI □ NO **X**

IMPIANTO	NR	MARCA/MOD.	NR. CAMINO	ANNO MESSA ESERCIZIO	COMBUSTIBILE	POTENZIALITA' Kcal
ATOMIZZATORE	1	WEISHAUPT	15	2003	GAS METANO	3.000.000
ESSICATOIO NR.1	1	ITAS	11A	1990	GAS METANO	300.000
ESSICATOIO NR.2	1	ITAS	11B	1990	GAS METANO	300.000
ESSICATOIO NR. 3	2	ITAS	11C	1992	GAS METANO	800.000
ESSICATOIO PEZZI SPEC.	1	ITAS	10	1990	GAS METANO	200.000
ESSICATOIO NR.5	2	ITAS	21	1994	GAS METANO	800.000
ESSICATOIO NR.6	2	ITAS	22	1997	GAS METANO	800.000
FORNO NR.1	1	SACMI	33	1990	GAS METANO	794.976
FORNO NR.2	1	SACMI	33	1992	GAS METANO	2.695.680
FORNO NR.3	1	SACMI	33	1994	GAS METANO	3.190.193
FORNO BICOTTURA	1	SACMI	33	2001	GAS METANO	2.236.000
FORNO TERMORETRA	2	WEISHAUPT	12	2007	GAS METANO	440.000
TUNNEL INCOLL. RETE	1		27	1993	GAS METANO	24.560
CALDAIE RISC. AMBIENTE	7	varie		da 1984 a 2007	GAS METANO	282.629
TERMOSTRISCE	28	SABIANA		DA 1990 a 1994	GAS METANO	476.695

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

- **Da corsi d'acqua superficiali :** SI □ NO **X**
- **Da pozzi:** SI **X** NO □

Pozzo n°	Portata autor.	Mc/anno prelevati	Fase di utilizzo
Pozzo da falda in pressione	12.5 l/s medio 25 l/s max	6.069	Atomizzazione
Pozzo da falda in pressione		9.089	Preparazione smalti
Pozzo da falda in pressione		770	Formatura supporto
Pozzo da falda in pressione		16.253	smaltatura

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI □ NO **X**

- **Da acquedotto:** SI **X** NO □

acqua utilizzata (da contatore o da denuncia annuale scarichi) **1.482** m^3/anno

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Recettore	Portate mc/giorno
1	Scarico domestico	continuo	Fossa Imhoff	25
2	Scarico domestico	continuo	Fossa Imhoff	25
3	Scarico domestico	continuo	Fossa Imhoff	1.9

La situazione riscontrata corrisponde alla documentazione allegata all'autorizzazione : SI **X** NO ☐

Nell'atto autorizzativo sono previste specifiche prescrizioni SI **X** NO ☐

Rete fognaria interna

Vi sono solo acque civili; quelle industriali sono interamente riutilizzate.

- **Punti di scarico:** vi **sono tre fosse imhoff.**

SEZIONE 7 - Rumore

Piano di classificazione acustica SI **X** NO ☐

E' stata presentata la valutazione di impatto acustico ambientale ai sensi della Legge 447/1995? SI **X** NO ☐

è stata acquisita copia della relazione tecnica SI **X** NO ☐

SEZIONE 8- Serbatoi

Presenza di serbatoi/vasche: SI **X** No ☐

N.	Sostanza contenuta	Interrato	Fuori terra	Volumetria m^3	Dispostivi di sicurezza
1	gasolio	X	☐	3	Antitraboccamento, bacino di contenimento impermeabilizzato, protezione antincendio

SEZIONE 8a - Magazzini materie prime e/o prodotti finiti

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
1	Area (m^2)_____**19.000**_____ Altezza complessiva (m) __**8.9**____ N. piani ___**1**_____ N. compartimenti _**3**_____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	☐ Rilevatori_____ ☐ Protezioni antincendio **__50 **estintori, anello antincendio**____ ☐ Ventilazione forzata _____	**Prodotti finiti**
2	Area (m^2)__**1.500** Altezza complessiva (m) __**8**_ N. piani _____ N. compartimenti _____ **X** Aperto _____ ☐ Chiuso_____	☐ Rilevatori_____ Protezioni antincendio **10 estintori, anello antincendio** _ ☐ Ventilazione forzata _____	**Materie prime**

SEZIONE 8b – Aree travaso

N.	Sostanze movimentate	Caratteristiche operazioni di travaso	Dotazioni di sicurezza

1	**Gasolio**	X Con manichette ☐ Con bracci di carico X Operazione presidiata X A ciclo chiuso ☐ Con inertizzazione	☐ Pavimentazione ☐ Cordolatura ☐ Rilevatori* _____ ☐ Protezioni antincendio_____

SEZIONE 9 – Elettromagnetismo

Presenza di sottostazioni di trasformazione elettrica AT/BT a servizio dell'azienda
Si **X** No ☐

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda Si **X** No ☐
Interrato (cavidotto)
Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)
Si **X** No ☐

SEZIONE 10 – Radiazioni ionizzanti

VIABILITA' – SEZIONE 11

Sostanza trasportata	Mezzo di trasporto utilizzato	N mezzi/anno
Materie prime	gomma	1300
Prodotti finiti	gomma	800

SEZIONE 12 – AMIANTO

Presenza di coperture in cemento-amianto SI ☐ No **X**
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali Buono ☐ Obsoleto ☐

Presenza di rivestimenti isolanti di tubi e caldaie e guarnizioni in amianto SI ☐ No **X**
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali Buono ☐ Obsoleto ☐

Presenza di materiali che rivestono superfici applicati a spruzzo utilizzati quali materiali fonoassorbenti, termoisolanti e/o di resistenza al fuoco SI ☐ No **X**
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali Buono ☐ Obsoleto ☐

SEZIONE 13 – CAMPIONAMENTI E CONCLUSIONI

Nel corso del 2011 non è stato effettuato alcun campionamento, mentre durante il 2010 era stato effettuato un campionamento delle emissioni presso l'impianto nella fase soffiaggio piastrelle ingresso forno sul punto di emissione C34. I valori di concentrazione e flusso di massa rilevati al punto di emissione risultavano inferiori ai limiti di emissione ammessi dalla Det. Provinciale n. 2899 del 02/11/2010.

Con il rinnovo dell'autorizzazione, sono stati previsti dall'Amministrazione provinciale due campionamenti nell'arco della durata dell'autorizzazione stessa.

Nel corso degli ultimi anni non si sono verificati eventi incidentali ed anomalie di funzionamento né eventi occasionali che abbiano procurato un impatto ambientale non previsto su suolo, acque ed atmosfera.

Le prestazioni ambientali mostrano inoltre il pieno rispetto dei limiti fissati in AIA relativamente ai parametri previsti.

Relazione finale riassuntiva per i controlli di cui al risultato atteso A1.01:

Fascicolo: **A.A1.01/00003**	N° pratica **103**
Ragione sociale ditta: **Altaeco**	Indirizzo: **fraz. Vargnasco - Cerrione**
Codice attività (all.1 D.Lgs 59/2005) : **3.5**	Autorizzazione Integrata Ambientale n° **2899** del **2 Novembre 2010**
Operatori che hanno effettuato la verifica ispettiva: **G. Mongilardi, F. Bonati e T. Saracino**	
Le verifiche sono effettuate ai sensi del D.Lgs nr.152/06 e s.m.i. - Parte II – Titolo III-bis – L'autorizzazione integrata ambientale - art.29-sexies e riguardano quanto indicato nell'A.I.A. e/o nel relativo piano di monitoraggio e controllo .	
Verifica corretto posizionamento, funzionamento, taratura, manutenzione degli strumenti	
corretto posizionamento **X** SI ☐ No	perché NO:
Funzionamento **X** SI ☐ No	perché NO:
Taratura **X** SI ☐ No	perché NO:
Manutenzione **X** SI ☐ No	perché NO:
La verifica richiede il controllo sul posto e l'acquisizione dell'eventuale documentazione	
Verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel PMC	
Previsto in AIA ☐ SI **X** No se SI: laboratorio ☐ SI ☐ No - accreditato ☐ SI ☐ No personale interno ☐ SI ☐ No - qualifica ☐ SI ☐ No ☐ Non necessaria	
Verifica regolare trasmissione dei dati annuali previsti nel PMC	
X SI ☐ No	perché NO:
La verifica non richiede necessariamente il controllo sul posto. Si valuta l'avvenuta trasmissione dei dati e delle modalità, secondo quanto previsto in A.I.A.	
Verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione	
completezza dei dati **X** SI ☐ No se NO quali:	
parametri analitici **X** SI ☐ No se NO quali:	
applicazione delle metodiche previste **X** SI ☐ No se NO quali:	
frequenza di esecuzione autocontrolli/misure **X** SI ☐ No se NO quali:	
completezza dei dati per tutte le informazioni, ove previste: - parametri di processo (materie prime, emissioni in atmosfera, acqua, rumore, rifiuti, suolo); ☐ SI ☐ No se NO quali: - indicatori di performance (valutati nella check-list di verifica relazione annuale): ☐ SI ☐ No se NO quali:	
Verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni contenute nell'autorizzazione	
Generali/gestionali **X** SI ☐ No se NO quali e perchè:	
Acqua **X** SI ☐ No se NO quali e perchè:	
Aria **X** SI ☐ No se NO quali e perchè:	
Rifiuti **X** SI ☐ No se NO quali e perchè:	
Rumore ☐ SI ☐ No se NO quali e perchè:	

Suolo	☐ SI ☐ No se NO quali e perchè:	
Prelievi, campionamenti e misurazioni eseguiti presso lo stabilimento		
Acqua	☐ SI ☐ No	
Aria	☐ SI ☐ No	
Rifiuti	☐ SI ☐ No	
Rumore	☐ SI ☐ No	
Suolo	☐ SI ☐ No	
Data sopralluogo **25/10/2012**		Resp. Struttura Semplice Vigilanza **Ing. Bruno Barbera**