DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

TINTORIA DI POLLONE S.r.l.

	Collab. Tecnico Prof.	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Agrotecnico Bonati Federico Ing. Giovanna Mongilardi Dott.ssa Tiziana Saracino	03/12/2012	
ESECUZIONE CAMPIONAMENTI IN AZIENDA	P.I. Giorgia Brandoni P.I. Claudio Gariazzo	05/09/2012	
ANALISI E REDAZIONE	Collab. Tecnico Prof. Ing. Giovanna Mongilardi	4/12/2012	
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	21/12/12	

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda : **Tintoria di Pollone s.r.l.**

Indirizzo sede operativa: **Via per Pollone, n.17** _ _ _ _ _ _ _ _

Attività svolta: _ **impianti per il pretrattamento o la tintura di tessili**

_ _

codice ISTAT attività:......**13.3**........... p.iva:......**IT01767140021**.......................

superficie coperta: ...**4.700**........... superficie scoperta pavimentata:...**600**....

superficie scoperta non pavimentata:...**4.700**....superficie totale :......**10.000**.........................

Numero di dipendenti: totali___**33**__ in produzione ___**30**___

Referente aziendale: Sig. ___**Giovanni Basso**____tel.______**015 2596812**___

Qualifica:___**Legale Rappresentante**________________________________

Orario di lavoro diurno □ notturno □ turni □ n° ____________

giorni/settimana : .... giorni/anno.......... ore/anno:..................

Certificazione ambientale: EMAS □ ISO 14000 □

Altre certificazioni: ISO 9000 □ □ IPPC

È soggetto a D.lgs 334/99 SI □ NO **X**

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

Legale rappresentante dell'azienda Sig. ____**Giovanni Basso**______________________________

Nato a _____**Salgareda**________________________________ il ____**4/06/1946**______

Residente a ____**Biella**____________________ via ____**Lamarmora 15**

L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì □ No **x**

Sig.____indirizzo__________________

_____________estremi delega ______________________________

Sede legale della ditta: ...... **Via Morozzo della Rocca 6 - 20123 Milano**

....

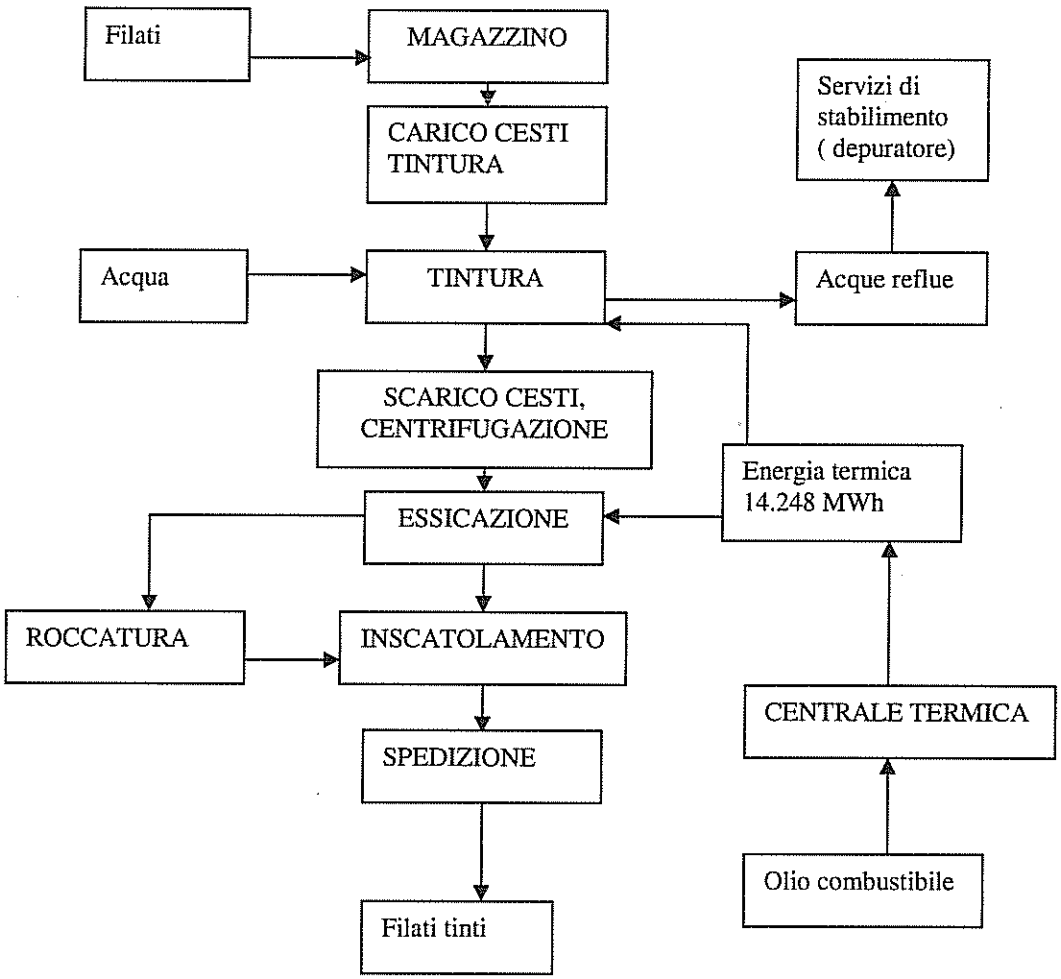
I dati riportati nella presente relazione sono stati forniti dalla ditta nel corso dei sopralluoghi o estrapolati dal report annuale inviato presso i nostri uffici.

SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

La merce viene approvvigionata allo stabilimento a mezzo di autocarri ed autoarticolati. I filati (in scatole/casse o bancali) vengono scaricati dai mezzi nell'area del cortile con carrello elevatore e depositati temporaneamente nei magazzini interni.
All'occorrenza, con programmazione giornaliera, il materiale viene prelevato con carrello elevatore ed avviato all'area di preparazione alla tintura dello stesso nella zona centrale dello stabilimento. Da questo momento la movimentazione del materiale avverrà con trans pallet elettrici o manuali e, dopo apertura delle confezioni, manualmente o a mezzo di robot come sotto descritto.
Vengono individuati i quantitativi di materiali costituenti i singoli lotti di lavorazione che, una volta trasferiti in area specifica nel reparto di tintoria, vengono caricati manualmente su un nastro di carico che alimenta un robot automatico di carico dei cesti di tintura.
I cesti di tintura vengono caricati con carroponte in vasca di tintura e viene così avviato il ciclo di tintura propriamente detto.
Lo stesso consiste in un trattamento ad umido con profilo termico e tempistiche predefinite al fine di attuare il trasferimento delle sostanze coloranti disciolte o disperse in un bagno di tintura a formulazione definita al substrato tessile da tingere. Il processo è ottimizzato mediante utilizzo di agenti chimici ed ausiliari di tintura specifici in relazione alle tipologie di colorante e substrato tessile utilizzati.
A titolo esemplificativo si riporta nel dettaglio il ciclo tintoriale relativo alla tintura di filati in lana.
Il processo è interamente controllato dagli operatori da quadro di controllo; al comando di avvio del ciclo prederminato la vasca di tintura viene riempita con acqua proveniente in parte da correnti di recupero di calore ed in parte da approvvigionamento diretto al fine di conseguire una temperatura iniziale del bagno pari a circa 30 – 40 ° C. Vengono avviate le pompe di circolazione del bagno di tintura e le pompe di mantenimento della pressione statica all'interno della vasca stessa e viene dato avvio al ciclo termico mediante innalzamento controllato della temperatura del bagno per scambio termico indiretto. Durante tale prima fase del ciclo avviene il dosaggio degli ausiliari di tintura (da impianto automatico a circuito chiuso) e degli agenti chimici di base, in particolare, nella fattispecie in esame, acido acetico.
Contestualmente avvengono il dosaggio, la dissoluzione ed il trasferimento delle sostanze coloranti con procedura manuale dopo preparazione in specifica area dell'impianto denominata cucina colori. Il processo di tintura segue un ciclo termico specifico attentamente controllato e con periodiche inversioni del senso di rotazione delle pompe di circolazione del bagno al fine di ottimizzare la distribuzione del bagno stesso a contatto con il substrato in lavorazione.
Raggiunta la temperatura massima di tintura (mediamente 100°C) prende avvio il periodo di mantenimento prolungato per circa 40 – 60 minuti in funzione della intensità del colore desiderato, cui fa seguito un ciclo di raffreddamento controllato fino a circa 60°C.
Si procede quindi allo scarico ed al risciacquo del materiale tinto.
I cesti di rocche dopo tintura vengono scaricati con carroponte e caricati sull'impianto integrato di centrifugazione, scarico dai cesti di tintura e carico sui carrelli per essiccatoio (robot). Con carrello elevatore tali carrelli vengono trasferiti agli essicatoi a radiofrequenza STALAM o a uno dei 5 essicatoi statici ad aria calda dove il materiale subisce la circolazione forzata di aria calda fino al raggiungimento del grado di umidità residua desiderato.

Il materiale asciutto viene scaricato direttamente dal tappeto dello Stalam nelle casse o fatto direttamente i bancali o inscatolato a seconda delle esigenze dei clienti.
Le scatole, le casse o i bancali vengono spedite direttamente al cliente o avviate alla fase di roccatura presso soggetto esterno.
Il carico dei camion in uscita avviene a mezzo di carrelli elevatori.

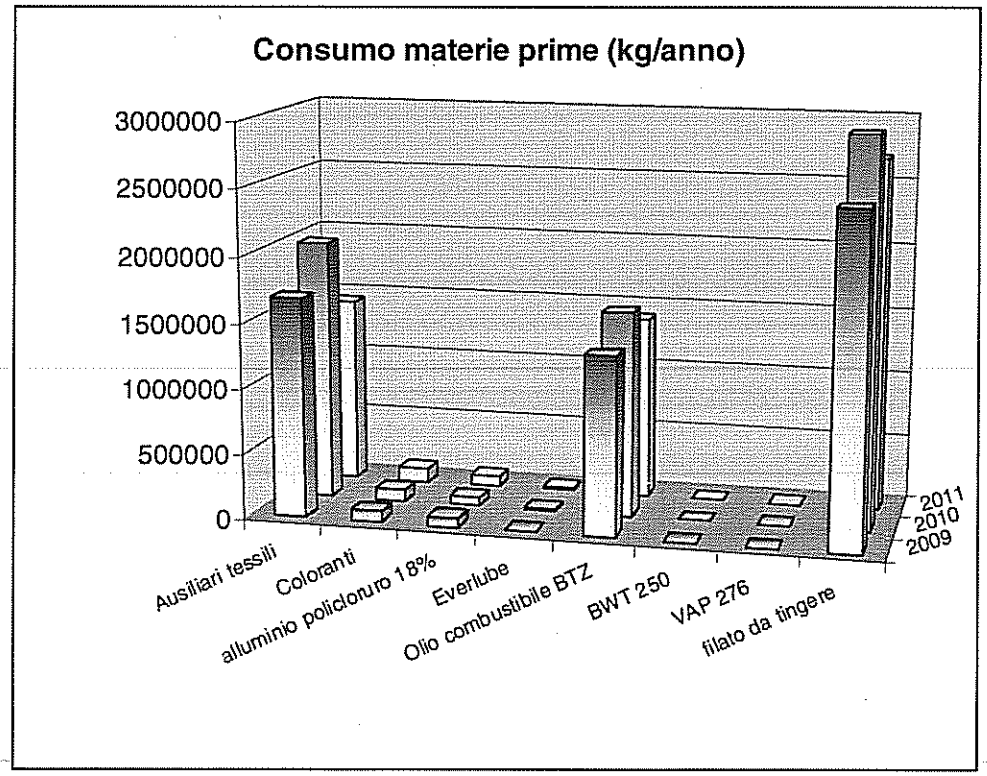
DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO: **SCHEMA A BLOCCHI**



SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

ELENCO MATERIE PRIME e PRODOTTI AUSILIARI

Sostanze/preparati ** nome commerciale	Stato fisico	Flusso entrante (kg/a)***2009	Flusso entrante (kg/a)***2010	Flusso entrante (kga)***2011
Ausiliari tessili	Liquido e polvere	1.678.758	1.995.885	1.434.000
Coloranti	Liquido e polvere	82.025	93.418	107.800
Alluminio policloruro 18%	Liquido	73.710	66.410	72.630
Everlube	Liquido	6.000	7.810	19.400
Olio combustibile BTZ	Liquido	1.361.510	1.565.367	1.395.595
BWT 250	Liquido	225	Non quantificato	235
VAP 276	Liquido	234	Non quantificato	240
Oli lubrificanti	Liquido	60 l	Non quantificato	60 l
Filato da tingere	solido	2.490.819	2.936.000	2.694.478



ELENCO PRODOTTI FINITI

Sostanze/preparati nome commerciale	Flusso uscente (t/a)	Flusso uscente t/a 2011
Filato tinto	2.950.000	

SEZIONE 3- Energia + PCB

PCB

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

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica:**

X esterna produttore : _ _ _ _ _ _ _

Anno 2009 3.777.000 kWh
Anno 2010 4.087.544 kWh
Anno 2011 3.781.664 kWh

☐ interna combustibile utilizzato _

Indicare le fonti di **Energia termica**:

X interna ☐ esterna proveniente da **BTZ**

Anno 2009 55.815 GJ - circa 1.361.510 kg
Anno 2010 64.172 GJ - circa 1.565.367 kg
Anno 2011 57.365 GJ – circa 1.399.317 kg

Consumato:

☐ centrale termica combustibile : .... potenzialità : MW/h...................

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

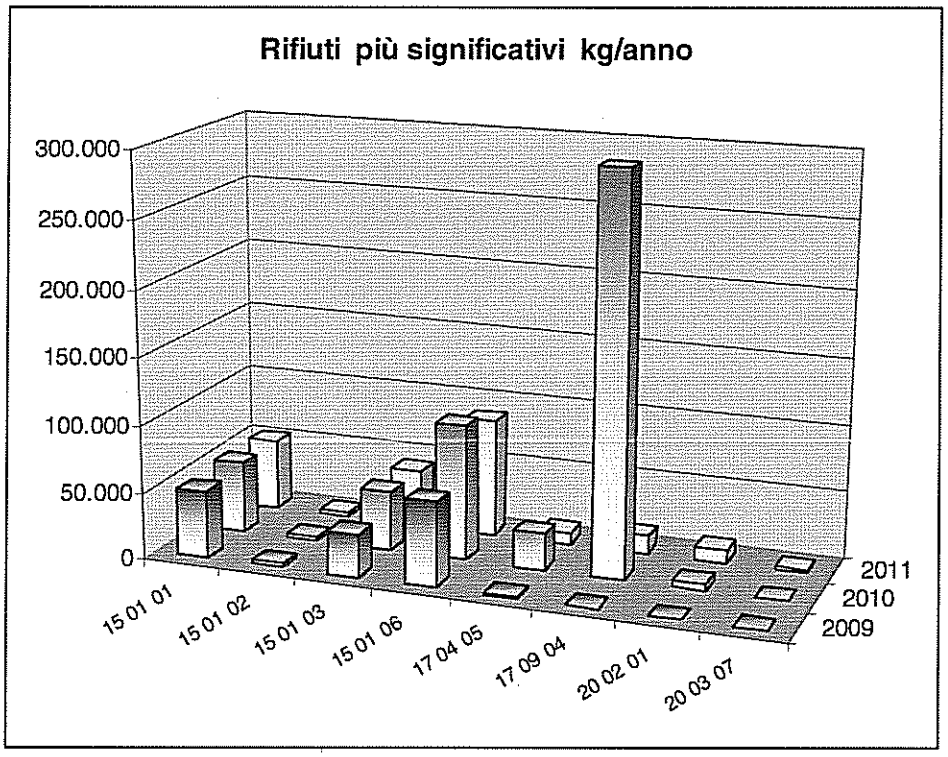
☐ termovalorizzatore combustibile : ....potenzialità : MW/h..................

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

Non è possibile separare i consumi a scopo industriale da quelli per il riscaldamento uffici.

SEZIONE 4 - RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Quantità (kg/a) 2009	Quantità (kg/a) 2010	Quantità (kg/a) 2011	Destinatario
04 02 17	Tinture e pigmenti	Liquido	0	780	0	D
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	Solido	0	1550	910	R
07 02 08*	Altri fondi e residui di reazione	Solido	0	5.380	0	D
10 01 04*	Ceneri leggere di olio combustibile	Solido	297	0	0	D
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	liquido	146	0	0	D
13 08 02*	Altre emulsioni	Liquido	0	2.980	0	D
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Solido	50.380	54.050	53.440	R13
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido	2.890	3.030	3.270	R13
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido	31.820	44.810	42.850	R13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	63.410	101.470	87.890	R13
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	Solido	46	0	0	D
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti	Solido	110	0	0	D
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso	Solido	340	0	0	R
16 02 14	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle 16 02 09 e 16 02 13	Solido	4.400	0	0	R13
16 03 05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Solido	1.308	0	0	D
17 04 05	Ferro ed acciaio	Solido	910	27.440	8.500	R
17 09 04	Rifiuti misti dalla attività di costruzione	Solido	0	296.320	13.200	R
20 02 01	Rifiuti biodegradabili	Solido	0	5.190	9.520	R
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	liquido	0	3.000	0	D8/D9
20 03 07	Rifiuti ingombranti		0	0	2.020	



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**

DEPOSITO TEMPORANEO

Le tipologie di rifiuti depositati sono etichettate e dotate di cartellonistica	SI **X**	NO □
I rifiuti sono depositati per tipologie omogenee	SI **X**	NO □

SEZIONE 5 - Emissioni in atmosfera

Tab. 1 Fase di lavorazione/ Sottofase	N° camino/i *	Frequenza nelle 24 ore	Portata complessiva mc/h	Inquinanti				
				Sostanza inquinante	Mg/mc	Limiti flusso di massa kg/h	Ore funzionamento	Temperatura °C
2	Generatore Ferroli	continua	5500	Polveri	150	0.825	24	250
				NOx	500	2.75		
				SOx	1700	9.35		
				CO	100	0.55		
3	Generatore Ferroli	continua	2800	Polveri	150	0.42	24	250
				NOx	500	1.4		
				SOx	1700	4.76		
				CO	100	0.28		

9	Pesatura colori	discontinua	800	Emissioni trascurabili	24	Amb.
10	Scioglitura colori	discontinua	1200	Emissioni trascurabili	24	Amb.
11	Scioglitura colori	discontinua	1200	Emissioni trascurabili	24	Amb.
14	Scioglitura colori	discontinua	1200	Emissioni trascurabili	24	Amb.

VERIFICHE AMMINISTRATIVE

- 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**

Impianti di generazione energia termica

Numero generatori installati	**2**

Generatore n.	Marca/Modello	**Ferroli**
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	**2**
Anno di messa in esercizio		
Combustibile	Tipo	
Combustibile	Consumo	
Potenzialità	MW	**Uno da 4.6 MW ed uno da 2 MW.**
	Kcal	

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

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

acqua utilizzata (da contatore o da denuncia annuale scarichi)

242.614 m^3/anno (2009)
273.417 m^3/anno (2010)
287.393 m^3/anno (2011)

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

Pretrattamento su filtri a sabbia

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Recettore	Quantitativo scaricato mc/a
1	Scarico servizi igienici	continuo	Imhoff	
2	Scarico industriale	continuo	Cordar	

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

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

SEZIONE 6.3 - impianto di depurazione e trattamento reflui

Tipo: ☐ fisico ☐ chimico **X** biologico

Potenzialità depurativa mc/h: **50**

sezioni componenti l'impianto:

X accumulo **X** omogenizzazione **X** ossigenazione

☐ ossidazione secondarie **X** sedimentazione ☐ .....

Rete fognaria interna

Sono disponibili planimetrie aggiornate SI ☐ NO **X** (anno _ _ _ _ _ _ _ _ _ _ _)

Punti di scarico:

esiste un solo punto di scarico con convogliamento di tutte le acque SI **X** NO ☐

il punto di scarico/i è accessibile SI **X** NO ☐

è presente un manufatto adeguato per la formazione del campione SI **X** NO ☐

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?

X SI ☐ NO

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

Sorgenti di rumore che sono poste all'esterno dei reparti aziendali:

Sorgente	SI/NO	N° apparecchi
forni		
motori elettrici		
imp. di condizionamento/refrigerazione		
imp. di depurazione	si	1
imp. di stoccaggio		
imp. di frantumazione		
imp. di movimentazione merci interno azienda		
altro (specificare).....		

SEZIONE 8- Serbatoi

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

N.	Sostanza contenuta	interrato	Fuori terra	Volumetria m^3	Dispostivi di sicurezza*	Stato**
1	BTZ	X	☐	48	Nessuno	Verifica di tenuta nel 2001

Sono state effettuate delle verifiche sullo stato dei serbatoi SI **X** NO ☐

Se si quali: sottoposto a prova di tenuta con pressione idraulica superiore a 1 kg per cmq per trenta minuti .

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

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
	Area (m^2) 186	X Rilevatori*	coloranti

	Altezza complessiva (m) **4,10 – 6,25** N. piani ___**1** N. compartimenti __1_____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	_____ **X** Protezioni antincendio **____ **Manichette, estintori e porte REI** ☐ Ventilazione forzata _____ _____	
	Area (m^2)__**1015**_____ Altezza complessiva (m) **4,10 – 6,89** N. piani ___**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	**X** Rilevatori*_____ _____ **X** Protezioni antincendio **____ **Manichette, estintori e porte REI** ☐ Ventilazione forzata _____ _____	**filati**
	Area (m^2)__**1161** Altezza complessiva (m) **4,10** N. piani ___**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	**X** Rilevatori*_____ _____ **X** Protezioni antincendio **____ **Manichette, estintori e porte REI** ☐ Ventilazione forzata _____ _____	**filati**

SEZIONE 9 - Elettromagnetismo

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

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda SI ☐ No **X**

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)
SI ☐ No **X**

Viabilità

SEZIONE 11

Sostanza trasportata*	Mezzo di trasporto utilizzato**	N mezzi/2010	N mezzi/2011
Filato tinto	gomma	880	880
Filato da tingere	gomma	550	550
rifiuti	gomma	60/65	50/60

SEZIONE 12 - AMIANTO

Presenza di coperture in cemento-amianto **incapsulato** SI **X** No ☐
- 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 – SOPRALLUOGO E CONCLUSIONI

Nel corso dell'anno è stato effettuato un campionamento delle emissioni presso la centrale termica – generatore di vapore FERROLI. Tale generatore è alimentato da olio combustibile BTZ , ha una potenza termica massima di 4,6 MW e al momento del prelievo le condizioni di marcia dell'impianto erano di normale attività produttiva.

I parametri ricercati erano gli ossidi di azoto, gli ossidi di zolfo ed i parametri di combustione. La velocità media dell'effluente era di 6,8 m/s e la temperatura media di 185°C.

Per gli NOx la durata del prelievo è stato di 135 minuti e si sono effettuati 3 campionamenti.

Per gli SOx la durata del prelievo è stato di 135 minuti e si sono effettuati 3 campionamenti.

Per il CO la durata del prelievo è stato di 80 minuti e si sono effettuati 3 campionamenti.

Per le polveri totali la durata del prelievo è stato di 60 minuti (+ 20 per il bianco) e si sono effettuati 3 campionamenti (+ il bianco).

Per gli ossidi di Azoto, di zolfo e per le polveri non si sono riscontrate criticità. Viceversa il valore medio di concentrazione del monossido di carbonio risulta superiore al limite di emissione ammesso dalla Det. N. 3293 del 06/10/2010, tuttavia il valore limite di riferimento cade all'interno dell'intervallo:

concentrazione media misurata ± dev. std.

Si era evidenziata la necessità di una adeguata regolazione del bruciatore finalizzata a ridurre le emissioni dell'inquinante; questa è stata verificata successivamente, come riportato nel seguito.

Nel corso del sopralluogo del 30 Novembre 2012 sono state controllate le prescrizioni di cui alla Det. n. 3293 del 06/12/2010 della Provinica di Biella e s.m.i.

Si sono verificati i registri di carico scarico rifiuti e formulari di trasporto (fino a Novembre 2012 – a campione). Sono inoltre state visionate le check list di funzionamento del generatore di calore e dell'impianto di depurazione. Inoltre è stato verificato il certificato di taratura della pesa (acquisito in copia).

E' stato controllato ed acquisito in copia il disciplinare per la concessione della derivazione d'acqua dal Rio Punteggia e dai pozzi.

Si sono verificati gli autocontrolli alle emissioni in atmosfera. A seguito del campionamento al punto di emissione 2 (vedi sopra), nel corso del quale è stata rilevata una criticità relativamente al parametro CO, la ditta ha provveduto alla regolazione del bruciatore ed ha effettuato analisi di combustione per verifica.

Si è svolto un sopralluogo all'esterno nei piazzali ed all'interno dei reparti produttivi volti a verificare gli stoccaggi dei rifiuti, delle materie prime e la posizione dei macchinari (per verificare la corrispondenza a quanto dichiarato in Autorizzazione).

Nel corso del 2011 si è verificata una diminuzione di circa l'8% per quanto riguarda il filato tinto (2.936.000 kg nel 2010 contro i 2.694.478 del 2011); viceversa si è assistito ad un aumento dell'attingimento idrico (+ 5%). Tale valore può trovare riscontro nella riduzione della produzione che non permette un esercizio continuativo ed a regime degli impianti produttivi utilizzati nelle operazioni di tintura.

Per quanto riguarda invece i consumi energetici complessivi si riscontra una diminuzione di circa il 7% per l'energia elettrica e del 11 % per l'energia termica. Tuttavia i consumi specifici per kg di filato tinto hanno subito un lieve aumento per quanto riguarda l'energia elettrica +0,7 % ed una lieve diminuzione per l'energia termica – 3%.

I dati complessivi relativi alla produzione di rifiuti speciali sopra riportati evidenziano tipologie qualitative pienamente coerenti con la attività sviluppata e quantitativi pienamente coerenti con una oculata conduzione operativa di questa ultima.

Pertanto l'attività sviluppata nel sito produttivo in esame è ampiamente compatibile col quadro complessivo di esigenze di tutela ambientale del territorio circostante.

PIEMONTE Arpa Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale

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

Fascicolo: **A.A1.01/00003**	N° pratica **101**
Ragione sociale ditta: **Tintoria di Pollone**	Indirizzo: **Via per Pollone , 17 - Pollone**
Codice attività (all.1 D.Lgs 59/2005) :**6.2**	Autorizzazione Integrata Ambientale n° **3293** del **6/12/2010**
Operatori che effettuano il controllo: **Bonati, Mongilardi, Saracino,Sperotto**	
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 ☐ 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 **03/12/2012**	Resp. Struttura Semplice Vigilanza **Ing. Bruno Barbera**