DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

Tintoria di Sandigliano & Leone S.p.A.

	Collab. Tecnico Prof.	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Agrotecnico Federico Bonati Dott.ssa Tiziana Saracino Ing. Giovanna Mongilardi	07/06/2012	
ESECUZIONE CAMPIONAMENTI IN AZIENDA	P.I. Giorgia Brandoni P.I. Claudio Gariazzo	10/05/2012	
ANALISI E REDAZIONE	Collab. Tecnico Prof. Ing. Giovanna Mongilardi	26/10/2012	
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	27/11/12	

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda : **Tintoria Sandigliano & Leone**

Indirizzo sede operativa: **Via Gramsci 131 - Sandigliano**

Attività svolta: **Impianto per il pretrattamento o la tintura di fibre la cui capacità di trattamento supera le 10 tonnellate giorno.**

codice ISTAT attività:...**17.30.0**..... p.iva:...**00162620025**.....

superficie coperta: ...**11477**... superficie scoperta:.....**24982**.....

superficie totale :.....**36459**.....

Numero di dipendenti: totali_**81**

Referente aziendale: Sig. ___**sig. Nelva Maurizio**____tel._____

Qualifica:___**Direttore tecnico**_____

Orario di lavoro diurno **X** notturno **X** turni ☐ n° _**4**__

giorni/settimana : ...**5,5**..... giorni/anno...**227** 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. __**Aglietta Carlo**_____

Nato a ____**Torino**_____ il _____**22/01/1955**_

Residente a _____**Biella**_____ via **Matteotti 21**

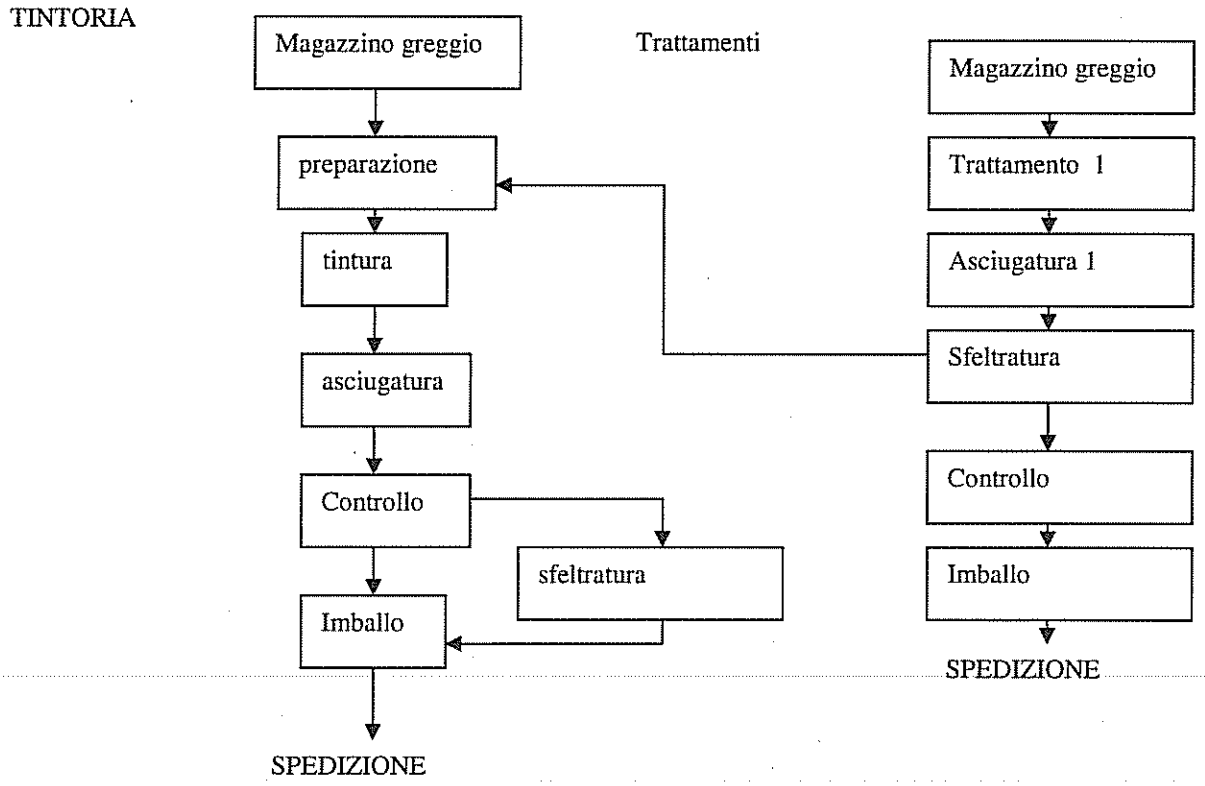
L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì ☐ No **X**

SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

La tintoria Specializzata di Sandigliano è una tintoria per tops, matasse e rocche e trattamenti irrestringibili conto terzi. Il ciclo produttivo ha inizio con il ricevimento delle merci da lavorare sottoforma di balle per la tintura e/o trattamento del tops, pacconi per le matasse e scatole per le rocche. Tali merci sono stoccate nei vari magazzini: i magazzinieri successivamente trasferiscono i vari tipi di merci ai rispettivi reparti.
Nel reparto "TINTURA TOPS E CANDEGGIO" avviene la tintura del nastro di lana. Le bobine/bumbs greggi vengono caricati sulle canne di tintura tal quali o dopo essere state ribobinate per portarle al peso desiderato.
Si esegue quindi la tintura in fase liquida e quindi l'asciugatura / lisciatura. Ultimo stadio è l'imballo che avviene attraverso una pressa automatica.

Nel reparto "TRATTAMENTO IRRESTRINGIBILE" si cerca di ridurre il fenomeno di feltratura che la lana subisce quando viene lavata a mano o in lavatrice. I prodotti passano in un "foulard" dove si impregnano di prodotti antinfeltranti, quindi passano in altre vasche che contengono sia prodotti di neutralizzazione sia di prodotti che aumentano l'irrestringibilità quindi il prodotto viene asciugato e successivamente passa nell'area di sfeltratura ed imballo.
In tintoria si effettua anche la tintura in matasse e rocche.
Inoltre vi è un reparto di "STAMPA TOPS E FILO". La stampa del tops viene effettuata con macchine a cilindro con stampa a freddo e poi fissaggio della tintura in fase di vapore. Dopo questa operazione si opera al lavaggio ed all'asciugatura con l'impiego di una lisciatrice e successiva sfeltratura per la regolazione dei nastri.
La stampa matasse viene effettuata con iniezione a freddo e sviluppo in continuo in fase di vapore . dopo un primo lavaggio nella macchina da stampa, ne viene fatto uno successivo in armadio e segue asciugatura e preparazione dei pacchi, come per il normale tinto matasse.

SCHEMA A BLOCCHI

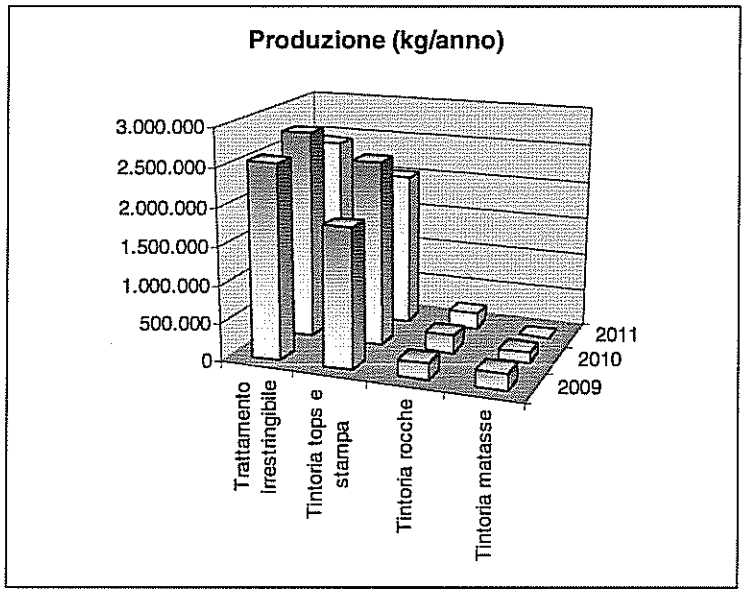


SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

Prodotto	2009	2010	2011
TRATTAMENTO IRRESTRINGIBILE			
Acido acetico 65% Acido solforico 36% Acido cloridrico	313.175	401.874	386.772
Soda caustica 34 Be	53.828	95.800	102.367
Carbonato di sodio Soda caustica scaglie	198.167	242.300	230.000
Ipoclorito Sodio 14%	528.970	636.854	586.349
Dicloroisocianurato	17.850	28.475	28.400
Bisolfito sodio 30%	236.300	350.740	416.750
Imbibenti Ammorbidenti Resine	573.679	518.000	494.231
TINTORIE			
Acido acetico 65% Acido formico 85% Acido solforico 98% Acido maleico	96.625	200.815	117.666
Miscele di acidi organici Acido ossalico	3.249	1.169	1.160
Soda caustica 34 Be Ammoniaca 24 Be	13.450	26.000	25.480
Carbonato di sodio Bicarbonato di sodio Soda caustica	26.381	40.189	26.400
Acqua ossigenata 130	54.436	43.900	30.500
Idrosolfito Bisolfito	4.642	11.355	3.570
Tensioattivi	40.000	80.000	64.000
Bicromato di K – Na 50 %	32.930	53.000	43.060
Acidi premetallizzati Cromo Reattivi Basici	59.837	88.605	79.637
Coloranti Premetallizzati	17.530	19.604	9.715
Cloruro di sodio Solfato di sodio tripololifosfato	49.729	38.016	24.700
OFFICINA – DEPURATORE – CENTRALI TERMICHE			
ausiliari	5.700	7.400	4.300

ELENCO PRODOTTI FINITI

	Trattamento irrestringibile	Tintoria tops e stampa	Tintoria rocche	Tintoria matasse	Totale prodotto tinto
ANNO	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno
2009	2.549.151	1.826.658	220.718	221.918	**2.269.294**
2010	2.754.408	2.436.376	245.940	138.835	**2.821.151**
2011	2.433.603	2.032.035	219.376	----------	**2.251.411**



SEZIONE 3 – Energia e PCB

PCB

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

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica:**

X esterna produttore : _ _ _ _ Quantità ☐ interna

Anno	Acquistata (kWh)	Consumata (kWh)
2009	3.345.138	3.345.138
2010	3.742.120	3.742.120
2011	3.399.704	3.399.704

Indicare le fonti di **Energia termica**:

N. centrale	Potenza termica KW	N. centrale	Potenza termica KW
1	5234	3	2034
2	4900	4	2034

X interna ☐ esterna proveniente da

X centrale termica combustibile : ....**metano**.....

SEZIONE 4 - RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico ♦	Quantità 2009 (kg)	Quantità 2010 (kg)	Quantità 2011 (kg)	Fase
04 02 20	Fanghi trattamento effluenti	Fanghi palabili	294.240	260.200	233.940	Depuratore
04 02 99	Rifiuti non specificati altrimenti	Solido non polverulento	60.330	70.610	57.770	Totalità complesso
15 01 02	Imballaggi inplastica	Solido non polverulento	10.930	6.219	3.760	Totalità complesso
08 03 18	Toner per stampa esauriti	Solido non polverulento	40	0		Totalità complesso
15 01 04	Imballaggi metallici	Solido non polverulento	18.510	24.310	22.740	Totalità complesso
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento	1.820	1.412	60	Totalità complesso
19 09 04	Carbone attivo esaurito	Solido non polverulento	9.000	18.000	9.000	depuratore
17 06 04	Materiali isolanti	solido	351	0	0	Totalità complesso
17 04 05	Ferro ed acciaio	solido	35.000	0	0	Totalità complesso
16 02 14	Apparecchiature fuori uso	solido	0	0	2.340	Totalità complesso
14 06 03*	Solventi e miscele di solventi	Liquido	52	52	0	officina
13 01 05*	Emulsioni non clorurate	liquido	0	0	210	Totalità complesso
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolose	solido	0	0	400	Totalità complesso
20 01 21*	Tubi fluorescenti	solido	0	0	50	Totalità complesso

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 □

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

Fase di lavorazione/ Sottofase	N° camino/i *	Frequenza nelle 24 ore	Portata (mc/h)	Inquinanti			
				sostanza	Mg/mc a 0°C	Limiti flusso di massa	Ore funzionamento
Centrale termica 3 Ferroli	CT1	continua	2.650				16
Centrale termica 4 Ferroli	CT2	continua	2.650				24
Centrale termica 1 Ferroli	CT3	continua	6.600	CO	100	0,66	16
				NOx	350	2,31	
Centrale termica 2 Albert	CT4	continua	6.600	CO	100	0,66	16
				NOx	350	2,31	
Trattamenti irrestringibili	CMT1	continua	5.000	Cloro e suoi derivati	5	0.05	24
Scioglitura colori	T1	discontinua	1.500	polveri	3	0.0045	16
Scioglitura colori	T2	discontinua	1.500	polveri	3	0.0045	16
Scioglitura colori	T1A	discontinua	8.000	polveri	3	0.024	24
Scioglitura colori (reparto tops)	T1B	discontinua	1.500	Polveri	3	0.0045	16
Scioglitura colori (di prossima riattivazione)	T1C	discontinua	1.500	polveri	3	0.0045	16

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

Impianti di generazione energia termica

Numero generatori installati	4

N. centrale	Descrizione	combustibile	Potenza termica KW
1	Ferroli matr. VR 879/95	Metano	5234
2	Albert matr. VA 39752	Metano	4900
3	Ferroli matr. VR 5601/89	Metano	2034
4	Ferroli matr. VR 5600/89	Metano	2034

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

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

Pozzo n°	Tipologia	Portata autor. totale pozzi	Mc/anno prelevati 2009	Mc/anno Prelevati 2010	Mc/anno Prelevati 2011
1	Falda profonda	30 l/s max	202.500	210.708	207.660
2	Falda profonda	15 l/s med			

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata sì ☐ no X

- Da acquedotto: SI X NO ☐

acqua utilizzata (da contatore o da denuncia annuale scarichi)

- 2009 350 m^3
- 2010 661 m^3
- 2011 459 m^3

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Recettore
1 finale complessivo	Intero impianto	continuo	Impianto di depurazione e quindi fognatura

Gli scarichi parziali sono quattro più uno specifico per le meteoriche. Tutti confluiscono poi in un unico punto.

- 2009 149.694 m^3
- 2010 178.705 m^3
- 2011 182.944 m^3

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

SEZIONE 6.3 - impianto di depurazione e trattamento reflui

Tipo: ☐ fisico X chimico X biologico

Potenzialità depurativa mc/h: **68/70**

sezioni componenti l'impianto:

X grigliatura manuale/automatica ☐ dissabbiatura ☐ ossidazione primaria

☐ ossidazione secondarie X sedimentazione **X terziario carboni attivi** .....

Descrizione dell'impianto di depurazione

L'impianto è così strutturato: per mezzo di una condotta di scarico l'effluente viene a giungere nell'area adibita alla depurazione che si trova nella zona sud della proprietà, separato dal corpo di fabbrica dedicato alla produzione.

1) Sulla condotta prima dell'arrivo delle vasche si trova una sgrigliatura molto grossolana che ha lo scopo di separare icorpi più grandi che creerebbero problemi alle pompe di rilancio.
2) Stoccaggio dell'acqua da depurare di oltre 800 metri cubi.
3) Rilancio del refluo dalla vasca 2) con passaggio su sgrigliatore rotante con separazione dei solidi alla vasca di omogeneizzo.
4) Vasca di omogeneizzazione e prima immissione di O2 per mezzo di insufflatori d'aria e mixer. La capacità della vasca è di circa 1750 m cubi.
5) Dalla vasca di omogeneizzazione l'acqua viene ad essere pompata nelle vasche di ossidazione che hanno una capacità totale di 3.300 metri cubi. In queste vasche attraverso un impianto di sanitaire viene distribuito l'O2 che serve per l'ossidazione delle sostanze organiche con la formazione di fango biologico.
6) Per sfioro dalla 5) l'acqua ed il fango vengono trasferiti alla vasca circolare definita sedimentatore. In questa fase i fanghi più pesanti vengono separati meccanicamente dalla fase acquosa; gli stessi, in parte vengono stoccati in una vasca (ispessimento) in attesa di essere, per mezzo di una filtropressa e con l'impiego di flocculanti, ispessiti e trasferiti al cassone. Un'altra quantità di fango in fase semi liquida viene riportato in testa alla vasca di ossidazione 5).
7) L'acqua proveniente dalla 6) (chiarificata dal sedimentatore) subisce un ulteriore fase di depurazione – terziario.
   a. 1° fase trattamento di filtrazione su colonne a silice
   b. Fase di trattamento su colonne a carbone attivo

   Dopo di chè l'acqua viene consegnata al Cordar.
8) Parziale recupero acqua con ulteriore trattamento antiparassitario e passaggio su piastra di debatterizzazion e a raggi UVA.

anno di costruzione impianto di trattamento reflui industriali _ _ _ **1990** _ _ _ _ _ _ _ _

vi è personale addetto all'impianto di trattamento reflui industriali SI **X** NO □

- **Produzione fanghi**

Sistema di stoccaggio/ispessimento fanghi:.....

esiste sistema di disidratazione dei fanghi ? SI **X** NO □ quale ?

X Filtropressa □ nastropressa □ centrifuga □ altro

Recapito finale fanghi: **recupero**

Produzione fanghi anno 2009: 294.240 kg
Produzione fanghi anno 2010: 260.200 kg
Produzione fanghi anno 2011: 233.940 kg

Rete fognaria interna

Sono disponibili planimetrie aggiornate SI **X** NO □

Sono individuabili le reti delle diverse acque utilizzate (civili, di raffreddamento e di processo)
SI **X** NO □

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?
SI **X** NO □
è stata acquisita copia della relazione tecnica SI **X** 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	
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	Volume m^3	Dispostivi di sicurezza*
1	Acido acetico	□	X	6	Bacino di contenimento
2	Acqua ossigenata	□	X	12	Bacino di contenimento
3	Ammoniaca	□	X	2	Bacino di contenimento
4	Acido formico	□	X	10	Bacino di contenimento
5	Acido acetico	□	X	10	Bacino di contenimento
6	Ausiliario di tintura	□	X	2,5	Bacino di contenimento
7	Sodio bicromato	□	X	2,5	Bacino di contenimento
8-9-10-11	Ausiliari di tintura	□	X	1 cd	Bacino di contenimento
12-13	Soda caustica	□	X	5 cd	Bacino di contenimento
14-15	Sodio bisolfito	□	X	35 cd	Bacino di contenimento
16-17	Resina per trattamenti	□	X	20 cd	Bacino di contenimento
18	Resina per trattamenti	□	X	10	Bacino di contenimento
19	Resina per trattamenti	□	X	3	Bacino di contenimento
20	Soluzione sodio carbonato	□	X	20	Bacino di contenimento

21	Imbibente per trattamenti	☐	X	10 cd	Bacino di contenimento
22	Ammorbidente per trattamenti	☐	X	10	Bacino di contenimento
23	Ammorbidente per trattamenti	☐	X	3	Bacino di contenimento
24	Sodio ipoclorito	☐	X	20	Bacino di contenimento
25	Acido solforico	☐	X	4	Bacino di contenimento
26	Acido solforico	☐	X	20	Bacino di contenimento
27	Ipoclorito di sodio per depuratore	☐	X	1	Bacino di contenimento
28-29	Dissoluzione e stoccaggio basolan	☐	X	4,5	Cordoli

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

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
	Area (m^2)____**70**_____ Altezza complessiva (m) _**12**__ N. piani __**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	**X** Rilevatori*___**fumo** _____ **X** Protezioni antincendio **porte REI – estintori polvere** ☐ Ventilazione forzata _____ _____	**Materie prime 1**
	Area (m^2)___**240** _____ Altezza complessiva (m) __**12** N. piani __**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	**X** Rilevatori*___**fumo** _____ **X** Protezioni antincendio **porte REI – estintori polvere** ☐ Ventilazione forzata _____	**Materie prime 2**
	Area (m^2)_**100**__ Altezza complessiva (m) _**12**_____ N. piani _**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ ☐ Chiuso_____	**X** Rilevatori*___**fumo** _____ **X** Protezioni antincendio **porte REI – estintori polvere** **Idranti all'esterno** ☐ Ventilazione forzata _____	**Prodotto finito colorato (in reparto)**
	Area (m^2)__**120**_____ Altezza complessiva (m) __**12** N. piani _**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	**X** Rilevatori*___**fumo** _____ **X** Protezioni antincendio **porte REI – estintori polvere** **Idranti all'esterno** ☐ Ventilazione forzata _____	**Prodotto finito trattamenti (in reparto)**
	Area (m^2)_**1.000**_____ Altezza complessiva (m) _**12** N. piani __**1**_____ N. compartimenti _____ ☐ Aperto _____ **X** Chiuso_____	**X** Rilevatori*___**fumo** _____ **X** Protezioni antincendio **porte REI – estintori polvere** **Idranti all'esterno** ☐ Ventilazione forzata _____	**Prodotto finito magazzino nuovo**

SEZIONE 8b - Aree travaso

N.	Sostanze movimentate	Caratteristiche operazioni di travaso	Dotazioni di sicurezza	Note
	Per tutte le sostanze movimentate	**X** Con manichette ☐ Con bracci di carico **X** Operazione presidiata **X** A ciclo chiuso ☐ Con inertizzazione	**X** Pavimentazione ☐ Cordolatura ☐ Rilevatori* _____ ☐ Protezioni antincendio**_____	**Tutte le cisterne delle sostanze movimentate sono dotate di bacino di contenimento**

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 **X**	NO ☐

Si tratta di tre asciugatori a radiofrequenza

SEZIONE 10 - Radiazioni ionizzanti

Presenza sorgenti radiogene SI ☐ NO **X**

Viabilità - SEZIONE 11

Sostanza trasportata	Mezzo di trasporto utilizzato	N mezzi/anno
Materie prime	Gomma	1.140
Prodotti finiti	Gomma	1.140
Prodotti chimici	Gomma	140

SEZIONE 12 - AMIANTO

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

Nel corso dell'anno è stato effettuato un campionamento delle emissioni presso l'impianto di trattamento irrestringibile, nel punto di emissione n. CMT 1.
I parametri ricercati sono stati i composti inorganici del cloro (come HCl). Sono stati effettuati 3 campionamenti da 45 minuti ciascuno, per una durata complessiva del prelievo di 135 minuti. La velocità dell'aeriforme era di 3.8 m/s e la T di 43°C .
I valori di concentrazione e flusso di massa rilevati al punto di emissione risultano inferiori ai limiti di emissione ammessi dalla Det. Provinciale n. 1876 del 09/07/2010.

SEZIONE 14 – SOPRALLUOGO E CONCLUSIONI

Nel corso del sopralluogo del 7 Giugno 2012-10-23 si sono verificate le prescrizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale n. 1876del 9/7/2010 e s.m.i.
Si sono controllate a campione le check list dell'impianto di depurazione e degli scrubber. Si sono inoltre verificati i registri di carico scarico dei rifiuti, i relativi formulari di trasporto ed il MUD 2011.

Si sono inoltre valutate le tarature e la manutenzione delle pese. E' stato effettuato un sopralluogo all'interno dello stabilimento al fine di valutare il corretto posizionamento e la gestione degli stoccaggi dei rifiuti e delle sostanze chimiche.

Si sono inoltre approfonditi alcuni aspetti emersi dalla lettura dei report annuali. In particolare si osserva che nell'anno 2011 l'attività produttiva abbia subito una diminuzione dei volumi complessivi di tessili tinti, con una riduzione quantificabile in circa il 12 % della produzione dell'anno precedente.

Per quanto concerne i consumi energetici complessivi di stabilimento si rilevano diminuzioni sia per quanto concerne i consumi energetici elettrici , con una riduzione di circa il 9% rispetto al 2010, sia per quanto riguarda i consumi energetici termici con una riduzione nel 2011 del 14 % rispetto all'anno precedente.
I consumi specifici per reparto (tintoria tops: diminuzione di consumo di acqua di circa 11% e en. elettrica diminuzione 13 %. Tintoria rocche: consumi di acqua invariati rispetto al 2010 diminuzione del 10% per consumi termici ed elettrici) si pongono comunque al margine superiore dei valori specifici indicati nel documento BREF relativo al tessile.

Si ritiene pertanto che l'attività in esame sia compatibile con il contesto del quadro complessivo di esigenze di tutela ambientale del territorio circostante.

Arpa Piemonte
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 **102**
Ragione sociale ditta: **Tintoria di Sandigliano & Leone S.p.A.**	Indirizzo: **Sede legale e operativa : Via Gramsci 131 – Sandigliano**
Codice attività (all.1 D.Lgs 59/2005) :**6.2**	Autorizzazione Integrata Ambientale n° **3043** del **01/08/2005**
Operatori che effettuano il controllo: **Bonati –Mongilardi - 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 **07/06/2012**	Resp. Struttura Semplice Vigilanza **Ing. Bruno Barbera**