
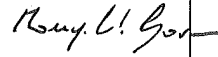



DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

ALTAECO S.p.A.

	Agrotecnico Federico Bonati Ing. Giovanna Mongilardi	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Ing. Giovanna Mongilardi	28/11/2013	
ANALISI E REDAZIONE	Ing. Giovanna Mongilardi	29/11/2013	
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera		

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda : **ALTAECO S.p.A.**Indirizzo sede operativa: **ss 143 n. 100 – CAP 13882 Cerrione (BI)**Attività svolta: **fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, piastrelle..**codice ATECO - ISTAT attività: **...26.3.....**

Codice SIRA

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**

Numero di Telefono:

Numero di fax:

Indirizzo e mail:

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 IPPCÈ 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 **X**

Sig. _____ indirizzo _____

estremi delega _____

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

SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

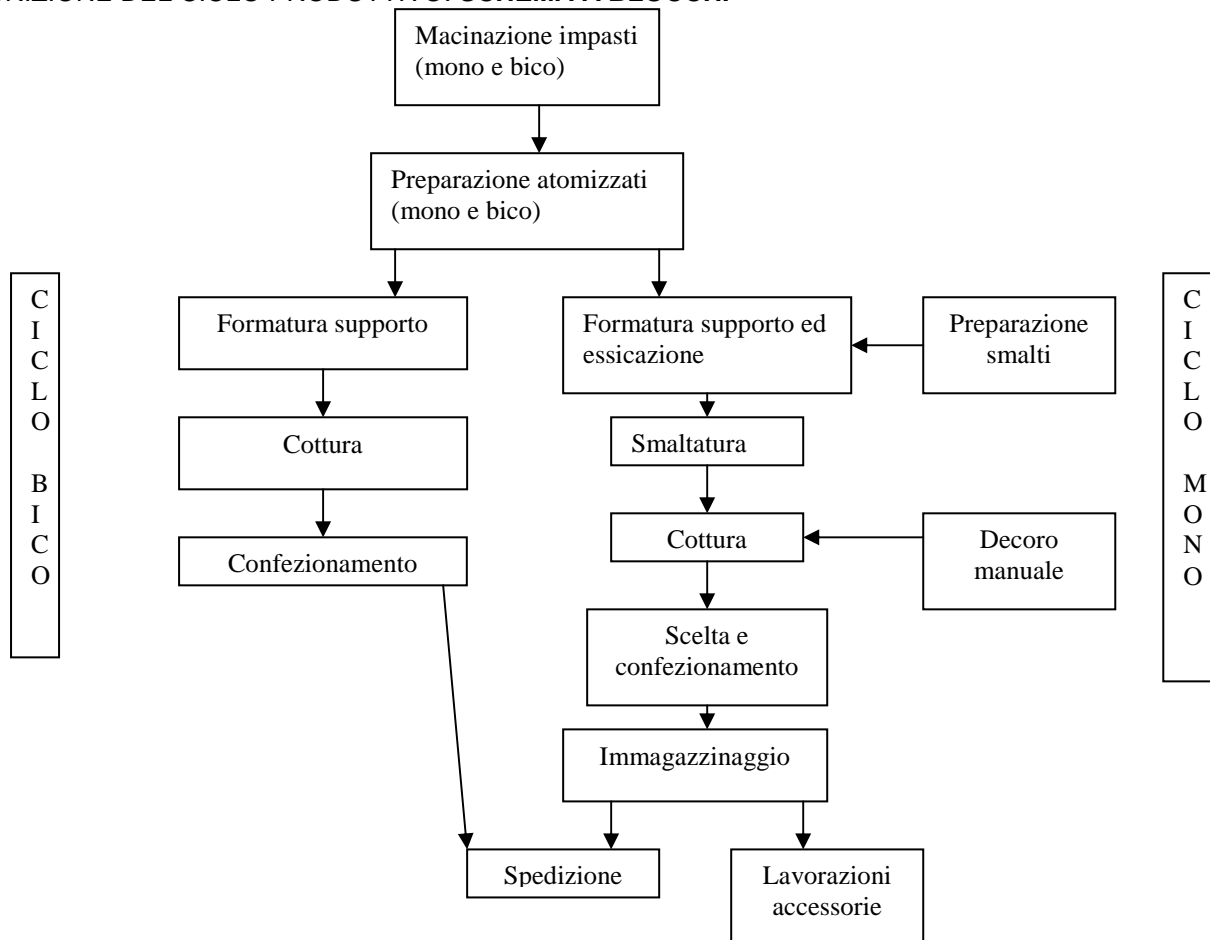
Lo stabilimento Altaeco S.p.A. di Vergnasco di Cerrione produce piastrelle in monocottura in pasta chiara e piastrelle non smaltate per bicottura (cosidetto biscotto). Il processo produttivo inizia con l'immagazzinamento dei vari tipi di argille impiegate per la produzione degli impasti con cui verranno 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'atomizzato 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.

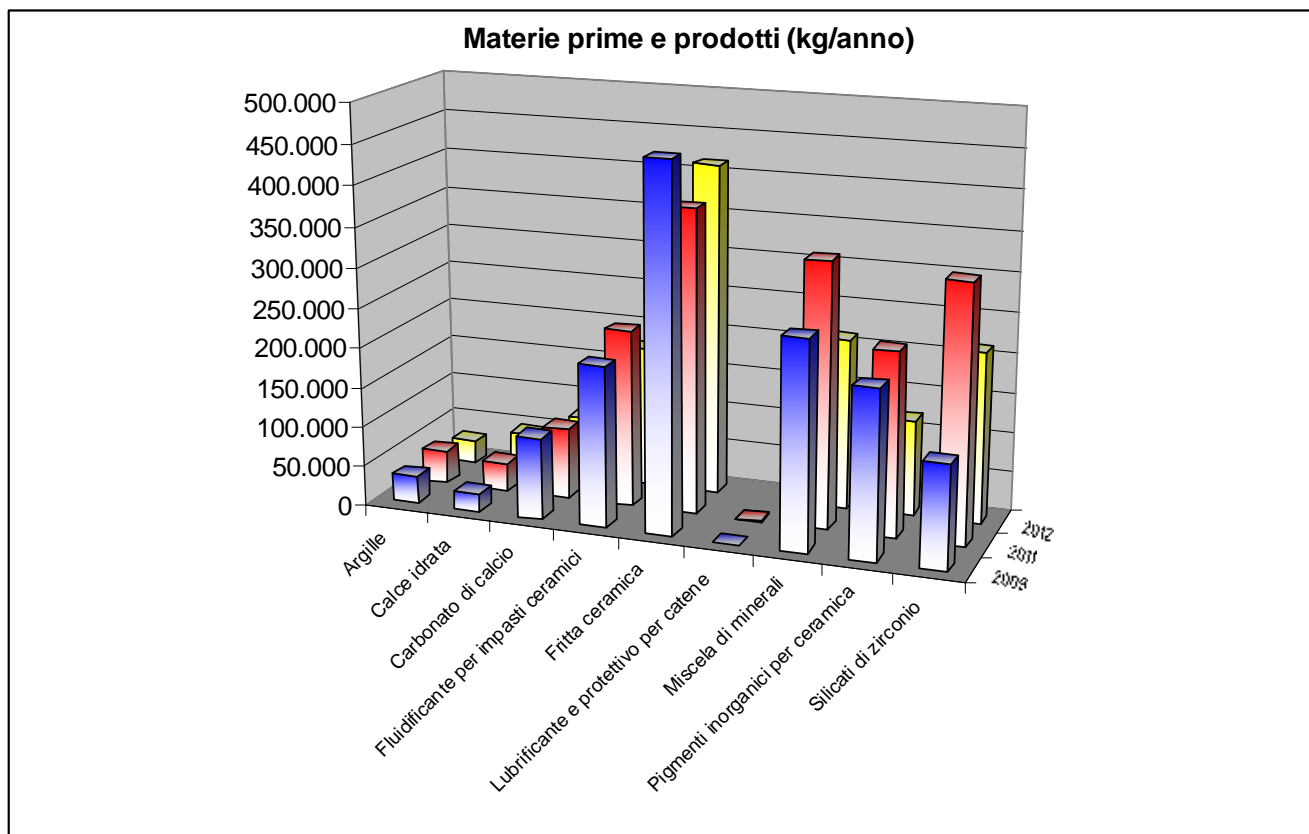
DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO: **SCHEMA A BLOCCHI**



SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

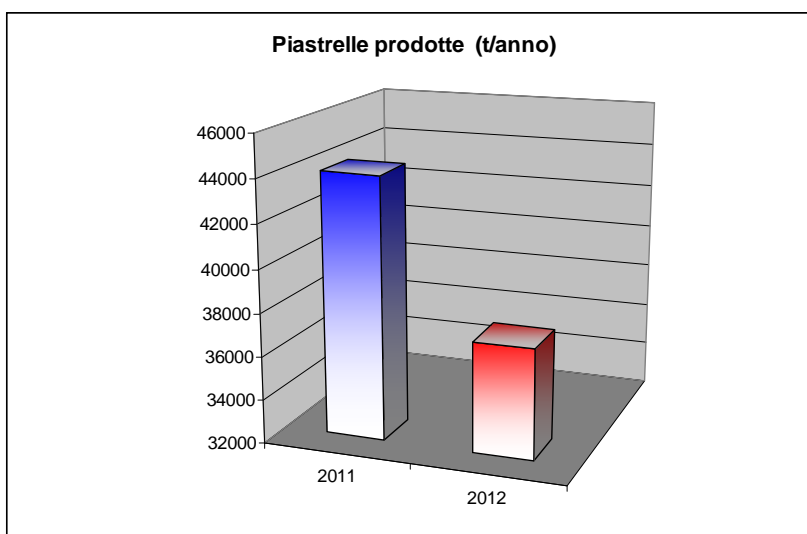
Sostanze/preparati ** nome commerciale	Composizione	Frase di rischio	Flusso massimo entrante (kg/a 2009)	Flusso massimo entrante (kg/a 2011)	Flusso massimo entrante (kg/a 2012)	Etichetta
Adesivo termo fusibile			2000	1.630	100	
Argille			35.000	41.000	29.228	
Ausiliari chimici per smalti ceramici			13.150			
Calce idrata	Idrossido di calcio	R41	23.500	35.000	47.000	Xi
Caolino			14.500	20.000	13.000	
Carbonato di calcio			103.000	89.000	78.000	
Colla vinilica			700	1.500	5000	
Fluidificante per impasti ceramici	Polielettroliti organici e inorganici-silicato di sodio	R41- R38	200.500	222.000	177.000	Xi
Fluidificante per smalti ceramici			1.600	1.500	350	
Fluidificante per smalti e impasti			1.250			
Fluido lubrificante per lavorazioni metalliche	N-butano	R11	50			F
Fritta ceramica			455.000	380.000	416.000	
Fritta ceramica	Composti di piombo	R20/22-R33-R50/53-R61-R62	29.000			T - N
Inchiostro da stampa per uso industriale	2-butossietanolo	R22	50			
Inchiostro da stampa per uso industriale	Distillato del petrolio-idrochinone	R36/37/38-R43-R52/53	5			Xi
Lane isolanti	Na ₂ O+K ₂ O+CaO+MgO+BaO	R38	1.000			Xi
Lubrificante e protettivo per catene	N-butano	R12	50	450		F+
Lubrificanti			7.500		890	
Miscela di minerali	Feldspato sodico,potassico,calcico,quar		260.000	330.000	213.000	

	ZO					
Olio pneumatico per compressori d'aria			900			
ossidi	Ossido di stagno, zinco, titanio, alluminio		140.000			
Pigmenti inorganici ad inclusione	Solfo selenio di cadmio, silicio ossido, quarzo		3.500			
Pigmenti inorganici per ceramica			210.000	230.000	120.000	
Altri pigmenti inorganici per ceramica		R43	50			Xi
Altri pigmenti inorganici per ceramica	zirconio	R20/22	520			Xn
Altri pigmenti inorganici per ceramica	Composti di bario	R20/22	35			Xn
Preparati a base di fritte e sostanze argillose	Calcio piombo magnesio	R20/22-R33-R52/52-R61	103.000			T-N
Prodotti per ingrassaggio			450			
Engobbio per piastrelle			15.500			
Protettivo per piastrelle			1.350			
Sbloccante antiruggine	Distillati di petrolio-tetrafluoroetano	R10-R65	40			F-Xn
Sigillante siliconico	Elastomero siliconico		1.250			
Silicati di zirconio	Silicato di zirconio		130.000	320.000	214.000	
Solvente sgrassante	Etere metilico2-(2-butossietossi)etanolo sodio metasilicato	R36-R38	40			Xi
Veicolo per rulli siliconici incavografici	Glicole dietilenico	R22	13.500			Xn
Zincante a freddo	Butano - toluene - dimetilchetone	R12-R36/37-R66-R67	40			F+ - Xi



ELENCO PRODOTTI FINITI

Sostanze/preparati ** nome commerciale	Composizione	Flusso massimo uscente (mq/a 2006)	Flusso massimo uscente (mq/a 2011)	Flusso massimo uscente (mq/a 2012)
Piastrelle in monocottura	Materiale ceramico infornato	1.626.091	2.205.829 totale (monocottura e bicottura) peso medio di 20 kg/m ² = 44116 t anno	1.856.234 peso medio di 20 kg/m ² = 37124 t anno
Piastrelle in bicottura	Materiale ceramico infornato	358.466		



SEZIONE 3- Energia + PCB

PCB

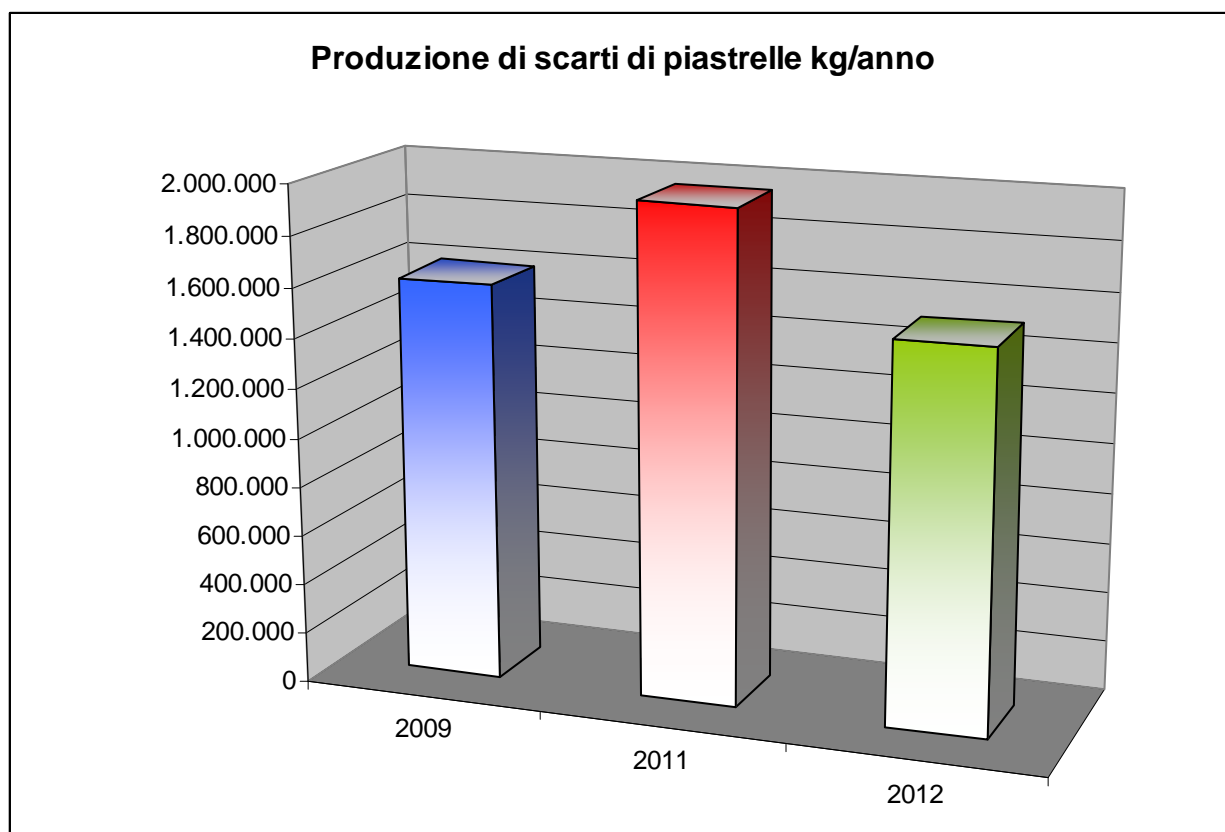
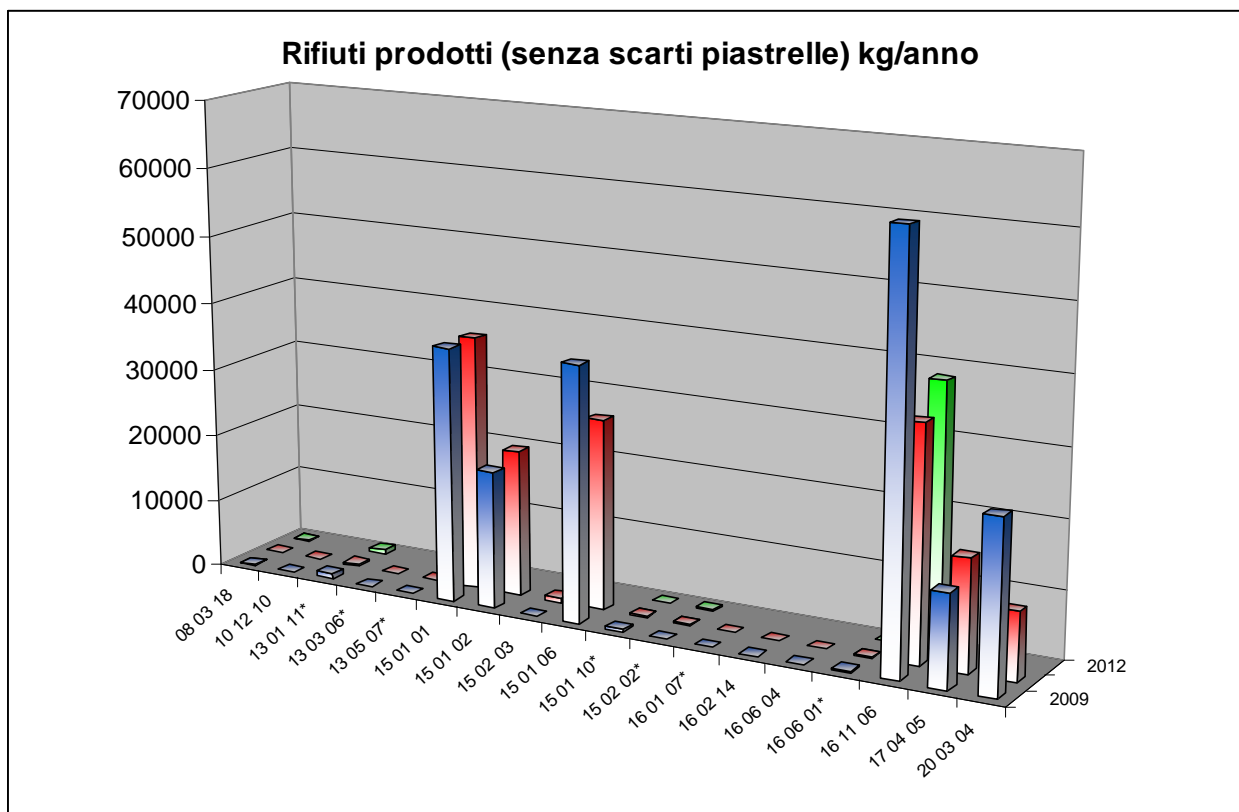
Presenza di apparecchiature (trasformatori) contenenti PCB : SI NO

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica**: esterna produttore : __ 6.744 __ Mvh 2011 esterna produttore : __ 6.977 Mvh 2012 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 2011** centrale termica combustibile : **METANO 4.200.511 mc**...potenzialità : MW/h **47.255 2012** cogenerazione combustibile :potenzialità:MW/h..... termovalorizzatore combustibile :potenzialità : MW/h..... energia prodotta:potenzialità : MW/anno.....**Consumo energetico specifico totale medio :****2012: considerando che un 1 MWh corrisponde a 3,6 Gj avremo: 47.255 * 3,6 = 170.118 Gj****Quindi risulterà pertanto: 170.118 Gj / 37.124 t/anno= 4,582 Gj/t**

SEZIONE 4- RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Q.tà (Kg/a) 2009	Q.tà (Kg/a) 2011	Q.tà (Kg/a) 2012	Fase	Destinazione
08 03 18	Toner per stampa esauriti	solido	41	16	31,5	uffici	R 13
10 12 08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle	solido	1.601.260	1.965.172	1.517.000	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	613	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	200	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	80	manutenzione	D 15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti...	solido	50	126	245	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	50	manutenzione	R 13
16 11 06	Rivestimenti refrattari	solido	61.950	34.000	38.260	Ciclo produttivo	R 13
17 04 05	Ferro e acciaio	solido	13.500	16.340		manutenzione	R 13
20 03 04	Fanghi delle fosse a settiche	Liquido	25.000	10.000		manutenzione	D8 – D9



	2011	2012
tonnellate Rifiuti su tonnellate di prodotto	47,92023	41,9265
tonnellate di rifiuti su mq di piastrelle	0,958392	0,838515

Nel 2011 si sono prodotte 0,95 tonnellate di rifiuti metro quadro di prodotto. Nel 2012 si è scesi a 0,83. Pertanto il rapporto risulta essere migliore rispetto all'anno precedente. I rifiuti inviati al recupero sono circa 1556280 kg pari a circa il 99 % del totale.

Verifiche amministrative

I registri di carico/scarico sono presenti e tenuti correttamente	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
I formulari di identificazione sono presenti e correttamente compilati	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
E' stata presentata denuncia annuale al catasto rifiuti	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
La ditta è iscritta all'Albo per il trasporto in conto proprio dei rifiuti ?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>

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.
Essiccatore 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 ingresso forni piastrelle	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 m³/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 NO

Nell'atto autorizzativo sono previste specifiche prescrizioni SI 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 NO

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

è stata acquisita copia della relazione tecnica SI NO

SEZIONE 8 - Serbatoi

Presenza di serbatoi/vasche: SI No

N.	Sostanza contenuta	Interrato	Fuori terra	Volumetria m ³	Dispositivi di sicurezza
1	gasolio	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	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) <u>19.000</u> Altezza complessiva (m) <u>8.9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti <u>3</u> <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input type="checkbox"/> Rilevatori _____ <input type="checkbox"/> Protezioni antincendio ** <u>50</u> estintori, anello antincendio _____ <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Prodotti finiti
2	Area (m ²) <u>1.500</u> Altezza complessiva (m) <u>8</u> N. piani _____ N. compartimenti _____ <input checked="" type="checkbox"/> Aperto _____ <input type="checkbox"/> Chiuso _____	<input type="checkbox"/> Rilevatori _____ Protezioni antincendio 10 estintori, anello antincendio _____ <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Materie prime

SEZIONE 8b – Aree travaso

N.	Sostanze movimentate	Caratteristiche operazioni di travaso	Dotazioni di sicurezza
----	----------------------	---------------------------------------	------------------------

1	Gasolio	<input checked="" type="checkbox"/> Con manichette	<input type="checkbox"/> Pavimentazione
		<input type="checkbox"/> Con bracci di carico	<input type="checkbox"/> Cordolatura
		<input checked="" type="checkbox"/> Operazione presidiata	<input type="checkbox"/> Rilevatori* _____
		<input checked="" type="checkbox"/> A ciclo chiuso	<input type="checkbox"/> Protezioni antincendio _____
		<input type="checkbox"/> Con inertizzazione	

SEZIONE 9 – Elettromagnetismo

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

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda
 Si No

Interrato (cavidotto)

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)
 Si No

SEZIONE 10 – Radiazioni ionizzanti

SEZIONE 11 - VIABILITA'

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
 - Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali
 Buono Obsoleto

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

SEZIONE 13 – CAMPIONAMENTI E CONCLUSIONI

Con il rinnovo dell'autorizzazione, sono stati previsti dall'Amministrazione provinciale due campionamenti nell'arco della durata dell'autorizzazione stessa. Nel corso del 2013 non sono stati effettuati campionamenti.

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.

Nel corso del sopralluogo del 28 Novembre 2013 sono stati verificati i registri di carico scarico rifiuti e relativi formulari. Si sono acquisiti i dati anagrafici per la compilazione della scheda anagrafica ARPA. Si è effettuato un sopralluogo in azienda finalizzato alla verifica degli stoccaggi dei rifiuti e delle materie prime, il posizionamento delle pesi e dei macchinari.

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