

FCA ITALY S.p.A.
Manufacturing – Mass Market Brands
Plant Giambattista Vico

Piano di monitoraggio e controllo degli impianti
Aggiornamento Maggio 2019

Indice.

- 1 Premessa**
- 2 Monitoraggio delle emissioni in aria**
 - 2.1 Misure di controllo in discontinuo**
 - 2.2 Misure di controllo in continuo**
 - 2.3 Fattore di emissione**
 - 2.4 Emissioni diffuse**
 - 2.5 Emissioni fuggitive**
- 3 Monitoraggio delle emissioni in acqua**
- 4 Monitoraggio rumore esterno**
- 5 Monitoraggio dei rifiuti prodotti dagli impianti**
- 6 Monitoraggio consumi energetici**
- 7 Manutenzione e taratura degli strumenti di misura**
- 8 Quadro sinottico delle attività di monitoraggio e controllo**
 - 8.1 Emissioni in aria**
 - 8.2 Materie prime**
 - 8.3 Rumore esterno**
 - 8.4 Rifiuti**
 - 8.5 Consumi energetici**
 - 8.6 Manutenzione e taratura degli strumenti di misura (SME)**
- 9 Responsabilità nell'esecuzione del Piano di monitoraggio e controllo**
- 10 Procedure di comunicazione dei dati del monitoraggio**

1 Premessa

Presso la FCA Italy S.p.A. – Manufacturing – Mass Market Brands - Plant Giambattista Vico sono presenti i seguenti impianti:

- Lastratura;
- Verniciatura scocche (attività IPPC 6.7 e 2.6);
- Montaggio;
- Cataforesi di particolari vari (Attività IPPC 2.6);
- Stampaggio plastica
- Verniciatura paraurti (attività IPPC 6.7)

Le principali emissioni generate da detti impianti riguardano le matrici ambientali aria, acqua, rumore esterno e rifiuti.

Pertanto il presente documento propone il piano di monitoraggio di dette emissioni tramite misure di controllo di tipo discontinuo, continuo e fattore di emissione, nonché dei consumi energetici, e la manutenzione e calibratura degli strumenti di misura.

2 Monitoraggio delle emissioni in aria

La FCA Italy S.p.A. – Manufacturing – Mass Market Brands – Plant Giambattista Vico, per quanto concerne le emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti, ha elaborato un piano di monitoraggio basato sulle seguenti misure di controllo:

- in discontinuo;
- in continuo;
- fattore di emissione e piano gestione solventi;

Nel seguito si procederà a descrivere nel dettaglio le misure di controllo sopra esposte per i diversi impianti.

2.1 Misure di controllo in discontinuo

Impianto Lastratura

Trattandosi di attività soggette al rispetto di specifici valori limite al camino, si prevedono le seguenti periodicità di autocontrollo:

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **A172, A173, A12, A13** relativi ad attività di forno ad induzione, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L;
- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **A88, A89, A163bis, A164bis, AC10, M170**, relativi ad attività di ricarica batterie carrelli, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L;
- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **A26, A27**, relativi ad attività di discatura, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei valori limite riportati nella scheda L;

Impianto di Cataforesi di particolari vari

Trattandosi di attività soggette al rispetto di specifici valori limite al camino, si prevedono le seguenti periodicità di autocontrollo:

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **S01, S02, S03, S04, S05** relativi ad attività di pretrattamento, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L;
- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **S06, S07, S10, S52** relativi ad attività di verniciatura in cataforesi, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L;

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **S26, S27, S28, S29, S30** relativi ad attività di lavaggio, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.

Impianto di Verniciatura scocche

Trattandosi di attività soggette al rispetto di specifici valori limite al camino, si prevedono le seguenti periodicità di autocontrollo:

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **NV2, NV3, NV4, NV5, NV6, NV7, NV8, NV9, NV10, NV11** relativi ad attività di pretrattamento scocca, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L;
- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **NV63, NV64, NV65, NV66, NV69, NV70, NV73, NV74, NV75, NV76, NV79, NV80, NV83, NV84, NV85, NV86, NV89, NV90, NV107, NV108, NV110, NV124, NV125, NV126, NV127, NV128, NV129, NV130, NV131, NV132, NV133, NV134, NV135, NV136, NV137, NV138, NV139, NV140, NV141, NV142, NV143, NV144, NV145, NV146, NV147** relativi a bruciatori alimentati a metano non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino;
- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **NV122** relativo ad attività di lavaggio skid non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino.

Per quanto attiene ai restanti punti di emissione, essendo relativi ad attività di verniciatura ed avendo come inquinante principale i C.O.V. (così come definiti dal D.Lgs. 152/06 che ha sostituito il D.M. 44/04) ed il cui valore limite è espresso come fattore di emissione ed è pari a 60 g/m^2 , non si prevedono autocontrolli delle emissioni al camino. Successivamente è descritta la misura di controllo per la verifica del rispetto del suddetto fattore di emissione.

Con riferimento ai predetti punti di emissione, ed in particolare per quanto attiene i punti contraddistinti dai numeri:

- **NV39, NV40, NV123, NV150, NV151, F56, F79, F80, F81, F82, F103, F104, F105, F106, F133, F139, F140, F141, F142, F143, F144, F145, NV152, NV153** si prevedono comunque gli autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei valori limite riportati nella scheda L con riferimento all'inquinante Polveri.
- **NV61, NV62** si prevedono comunque gli autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei valori limite riportati nella scheda L con riferimento all'inquinante Isocianati.

Impianto di Montaggio

Trattandosi di attività soggette al rispetto di specifici valori limite al camino, si prevedono le seguenti periodicità di autocontrollo:

- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **M01**, relativo ad attività di preparazione cristalli, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **M02, M03, M04, C52, C53** relativi ad attività di erogazione carburanti / fluidi di prima dotazione delle vetture, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **M06** relativo ad attività di incollaggio padiglione, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **M07** relativo ad attività di preparazione gruppo pedaliera, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.

- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **MN1** relativo ad attività di pulizia fascioni, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **C7, C8, C9, R3, R4** relativi ad attività di carica batterie carrelli, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene i punti di emissione **F117, F115** essendo relativi all'attività di asciugatura acqua, non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino.
- Per quanto attiene il punto di emissione **VF1**, essendo relativo ad impianto di emergenza e sicurezza (motopompa antincendio) il cui funzionamento è discontinuo in relazione agli eventuali eventi emergenziali, non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino.
- Per quanto attiene il punto di emissione **AGR** (carica condizionatori), essendo relativo ad impianto finalizzato a garantire la salubrità degli ambienti di lavoro in caso di emissioni accidentali di gas refrigerante durante le operazioni di caricamento svolte a circuito chiuso, non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino.

Mentre per quanto attiene i restanti punti di emissione essendo relativi ad attività di captazione dei gas di scarico di veicoli omologati, le cui emissioni sono fissate dallo Stato, non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino

Impianto di Stampaggio plastica

Trattandosi di attività soggette al rispetto di specifici valori limite al camino, si prevedono le seguenti periodicità di autocontrollo:

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **SP1, SP2, SP3, SP4, SP5** relativi ad attività di stampaggio iniezione, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **SP6, SP7**, relativi ad attività di tranciatura laser, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **SP9** relativo ad attività di saldatura plastica, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.
- per quanto attiene il punto di emissione contrassegnato con il numero **SP10** relativo ad attività di trafilatura, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.

Impianto di Verniciatura Paraurti

Trattandosi di attività soggette al rispetto di specifici valori limite al camino, nonché all'obbligo di redazione del Piano Gestione Solventi, al fine di ottenere la relativa base dati per la definizione dell'out-put O1 si prevedono le seguenti periodicità di autocontrollo:

- per quanto attiene i punti di emissione contrassegnati con i numeri **B06, B09, B12, B16, B17, B18, B19, B20, B21, B22, B27, B29, B30**, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino, con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L;

mentre per quanto attiene i restati punti di emissione, non si prevedono autocontrolli periodici delle emissioni al camino.

Installazione

In ultimo, per quanto attiene i restanti n. 69 punti di emissione dell'installazione, relativi all'attività di Saldatura di particolari metallici, si prevedono autocontrolli annuali delle emissioni al camino sul 5% dei punti di emissione (n. 4 camini), con verifica del rispetto dei relativi valori limite riportati nella scheda L.

2.2 Misure di controllo in continuo

Impianto di Verniciatura scocche

Presso l'impianto IPPC di Verniciatura scocche è funzionante un post-combustore per l'ossidazione termica dei fumi provenienti dai forni di cottura delle diverse fasi del processo di verniciatura medesimo.

Il postcombustore, ubicato in una zona periferica dello stabilimento, ha una portata autorizzata di 330000 Nm³/h ed assicura che le emissioni in atmosfera del COT contenuto nei fumi dei forni rispettino ampiamente i limiti previsti di 50 mg/Nm³.

Presso il postcombustore sono installati i sistemi di misurazione in continuo per i seguenti parametri:

- COT;
- CO;
- NO_x;
- O₂.

Impianto di Verniciatura paraurti

Presso l'impianto IPPC di Verniciatura paraurti è funzionante un post-combustore per l'ossidazione termica dei fumi provenienti dai forni di cottura delle diverse fasi del processo di verniciatura medesimo.

Il postcombustore, ubicato in una zona periferica dello stabilimento, ha una portata di targa di 17600 Nm³/h ed assicura che le emissioni in atmosfera del COT rispettino ampiamente i limiti previsti di 50 mg/Nm³.

Presso il postcombustore sono installati i sistemi di misurazione in continuo per il seguente parametro:

- COT;

2.3 Fattore di emissione

Impianto di Verniciatura scocche

Il bilancio dei solventi adottato presso l'impianto IPPC di Verniciatura scocche ha come riferimento documenti internazionali con una approfondita analisi delle diverse voci dei prodotti che contribuiscono all'emissione globale e, pertanto, consente di ottenere dati rappresentativi del fattore di emissione .

Pertanto di seguito viene trattato, in modo specifico, il bilancio dei solventi dell'impianto di verniciatura.

CALCOLO DEL FATTORE DI EMISSIONE DELL'INTERO PROCESSO DI VERNICIATURA																				
VALORI RIFERITI AL 31 DICEMBRE																				
ANNO 2015															TOTALE m2 SUPERFICIE VERNICIATA (scocca bistrato)		15.458.073			
Tipologia di prodotto	Kg. di prodotto all'applicazione	Resa in fase di applicazione	Percita in fase di applicazione	% di SOV contenuta	Kg di prodotto applicato	Kg di prodotto perso nella fase di applicazione	Kg SOV contenuto nel prodotto applicato	Kg SOV contenuto nel prodotto che non è stato applicato	Tempo per arrivare al forno	*Caratteristica e relativo valore* utilizzato per la definizione del successivo parametro	(es. Tensione di vapore, ecc).	% di SOV che si liberano in c	% di SOV che vanno nel forn	Kg di SOV emessi dalla cabina (A)	Kg di SOV nel forno	Kg di SOV dopo Postcombustore (B)	Kg. di SOV Emessi Totali (A)+(B)+(C)	g/m2	g/m2 riferito al singolo processo	g/m2 riferito al processo completo
CATAFORESI	1.067.732	97%	3%	5,58%	1.035.700	32.032	57.792	1.787				10%	90%	5.779	52.013	2.601	10.167			
SIGILLANTI	982.315	100%	0%	2,96%	982.315	0	29.077	0				10%	90%	2.908	26.169	1.308	4.216		0,27	
PVC	299.200	80%	20%	5,71%	239.360	59.840	13.667	3.417				10%	90%	1.367	12.301	615	5.399		0,35	
FONDO	211.789	83%	17%	35,56%	175.785	36.004	62.509	12.803				85%	15%	53.133	9.376	469	66.405		4,30	
SMALTO PAST. B.B./METALL.	615.419	75%	25%	16,97%	463.103	152.316	78.589	25.848				85%	15%	66.800	11.788	589	93.238		6,03	
TRASPARENTE	344.374	82%	18%	43,60%	282.387	61.987	123.121	27.026				70%	30%	86.184	36.936	1.847	115.058		7,44	
Solvente di lavaggio cabine e attrezzature	13.445	100%	/	100,00%	13.445	0	13.445	0				100%	0%	13.445			13.445		0,87	
Solvente di diluizione	220.161	82%	18%	100,00%	180.532	39.629	180.532	39.629				85%	15%	153.452	27.080	1.354	194.435		12,58	
Solvente recuperato	1.020	100%	/	100,00%	1.020	0	1.020	0									-1.020		-0,07	
																		32,43		

2.3.1 Tipologia di prodotto

Nella prima colonna della tabella è riportato l'elenco delle sostanze / preparati normalmente utilizzati durante il processo produttivo.

In corrispondenza di tali voci, sarà, pertanto, necessario raccogliere le informazioni in modo cumulativo, secondo le indicazioni che saranno fornite nei successivi paragrafi.

2.3.2 Kg di prodotto utilizzato / Percentuale di COV contenuti

Questi, sono i dati che periodicamente devono essere caricati sul sistema per ottenere il conseguente calcolo del fattore di emissione del processo di verniciatura, e per tale motivo, le relative caselle, sono state evidenziate in rosso.

Nelle caselle che si riferiscono ad un unico prodotto, non variato rispetto al precedente periodo di calcolo, il valore relativo alla “% di COV contenuti” non dovrà essere aggiornato.

Diverso è invece il caso delle voci cumulative, come ad esempio gli smalti, per le quali dovrà essere utilizzata una tabella per il calcolo delle medie ponderali per ricavare, per ogni singolo periodo di calcolo, i relativi dati di “Kg di prodotto utilizzato” e di “% di COV contenuti”.

In ogni caso i dati di prodotto utilizzato si riferiscono al prodotto alla fornitura, prima cioè di essere diluito al fine di raggiungere la viscosità di applicazione.

Inoltre, data l’oggettiva difficoltà di ottenere un dato di solventi di diluizione differenziato per prodotto, nel sistema di calcolo è stata prevista un’unica voce specifica.

I dati di “% di COV contenuti” nel singolo prodotto devono essere ricavati dalle schede di sicurezza dei prodotti redatte da parte del fornitore del prodotto stesso.

2.3.3 Resa in fase di applicazione / Perdita in fase di applicazione

In corrispondenza di ogni voce della colonna relativa alla “Tipologia di prodotto” devono essere indicate la “resa di applicazione” e la “perdita in fase di applicazione” che sono valori la cui somma, ovviamente, costituisce il complemento a cento rispetto a quanto utilizzato nel ciclo.

Si tratta di valori che, una volta definiti per un determinato impianto, non dovranno essere più variati fino a quando non saranno intervenute modifiche che ne giustificano tale necessità, vale a dire:

- variazioni impiantistiche (es. utilizzo di un diverso sistema di erogazione / applicazione dei prodotti vernicianti);
- inserimento di prodotti con una natura chimica / formulazione sostanzialmente diversa (es. sostituzione di prodotti ad alto solido con prodotti a base acqua).

Tali valori di percentuale sono ricavati da normative esistenti e sono utilizzati una volta verificato per ogni tipologia di prodotto la corrispondente combinazione di natura chimica e di sistema di applicazione del prodotto.

2.3.4 Kg di prodotto applicato / Kg di prodotto perso in fase di applicazione / Kg di COV contenuto nel prodotto applicato / Kg di COV contenuto nel prodotto perso in fase di applicazione

Si tratta di informazioni ottenute in automatico dal sistema di calcolo, dopo aver caricato i dati ed impostato i coefficienti di resa di applicazione descritti nei precedenti paragrafi

Tra le informazioni ottenute quella di maggior rilievo ai fini del calcolo finale del fattore di emissione è quella relativa ai “Kg di COV contenuto nel prodotto che non è stato applicato.

Infatti è stato assunto che, in linea con il principio di precauzione che ci guida nella definizione del presente modello di calcolo, la perdita in fase di applicazione sia proporzionale anche al contenuto di solvente del prodotto nella fase di applicazione, e che tale solvente non subisca un abbattimento da parte delle acque di lavaggio fumi delle cabine, liberandosi completamente in aria.

Tale assunto di precauzione ambientale è anche suggerito dalla estrema difficoltà ad indicare un dato certo di abbattimento dei COV determinato dalle acque di lavaggio in controcorrente dalle cabine.

Infatti, pur essendo innegabile che le suddette acque si arricchiscono di COV durante la fase di lavaggio fumi, è altresì vero che la decaerizzazione, che avviene nei vasconi sottostanti

le cabine, il loro ripetuto ricircolo nel processo e il loro successivo trattamento nell'impianto di depurazione, non consentono di definire un bilancio esatto fra quanto emesso e quanto trattenuto dalle acque in un dato periodo.

Pertanto, è ragionevole ritenere che l'aver privilegiato un minor consumo di acque nel processo (aumentando il fattore di ricircolo delle acque, corretto principio ambientale) porti come conseguenza ad un indubbio beneficio ambientale in quanto il sistema di controlavaggio dei fumi con acque ha lo scopo di abbattere le "polveri" (residuo secco dei prodotti che non è stato applicato sulla scocca) e non i COV.

2.3.5 Percentuale di COV che si libera in cabina / percentuale di COV che si libera in forno

I prodotti utilizzati nel processo di verniciatura sono costituiti, in quantità variabile, da COV i quali non corrispondono mai ad un singolo componente chimico, ma si tratta di miscele di diversi solventi.

Ciò è necessario in quanto il solvente utilizzato deve possedere specifiche caratteristiche tali da assolvere a ben definiti compiti, quali:

- portare in soluzione la resina;
- mantenere la vernice ad un livello di viscosità che permetta una facile applicazione;
- garantire un'evaporazione graduale al fine di ottenere un film omogeneo.

Tutto ciò detto permette di capire che non è possibile affidarci ad una singola caratteristica chimico-fisica del prodotto applicato sulla scocca per stabilire quale sia la percentuale di COV che si libera in cabina rispetto a quella che sarà ceduta durante la fase di cottura (forno). Pertanto, al fine di definire la percentuale di ripartizione tra cabina e forno ci si è riferiti a dati ricavati da Normative esistenti che si basano, oltre a studi effettuati, anche su rilievi eseguiti.

2.3.6 Kg di COV emessi dai camini della cabina / Kg di COV che si liberano nel forno / Kg di COV emessi dopo il postcombustore

Le prime due informazioni sono fornite in automatico dal sistema di calcolo, in quanto dipendono direttamente dai valori di ripartizione dei COV che si liberano in cabina piuttosto che in forno.

La prima delle due informazioni, cioè quella relativa ai “Kg di COV emessi dai camini della cabina ” è, ai fini del calcolo finale del fattore di emissione, molto importante. Su di essa, in analogia a quanto già fatto in precedenza non viene applicato alcun coefficiente di riduzione a causa del contro lavaggio dei fumi con acqua in cabina.

Diverso è il caso dei vapori di COV che si liberano nei forni. Infatti, i fumi dei forni sono avviati ad uno specifico sistema di abbattimento dei COV, denominato “impianto di postcombustione” (già precedentemente descritto).

2.3.7 Kg di COV emessi totali

In questa colonna è stata riportata la somma dei Kg di COV emessi, fase per fase, dall'intero processo di verniciatura. E' il risultato dell'analisi dell'intero ciclo di lavorazione e rappresenta la somma delle seguenti voci:

- Kg di COV contenuto nel prodotto che non è stato applicato;
- Kg di COV emessi dai camini della cabina ;
- Kg di COV emessi dopo il postcombustore .

Tale informazione, rapportata al totale dei m² di superficie trattata, determina il fattore di emissione generato dal processo di verniciatura preso in esame. Comunque, già in termini di Kg di solvente è possibile comprendere quali sono le fasi del processo che contribuiscono in modo più significativo alle emissioni del processo.

2.3.8 g/m² riferiti alla singola fase del processo / g/m² riferiti al processo completo

Come già scritto, dividendo le informazioni di cui al paragrafo precedente per il “totale m² superficie” si ottiene in automatico dal sistema di calcolo, il fattore di emissione.

Questo è il risultato della elaborazione dei dati e delle informazioni riportate sul sistema di calcolo. Pertanto può essere definito come l'indicatore utile e necessario per raffrontarci subito con la normativa e con i conseguenti valori limite definiti dalla medesima.

2.4 Emissioni diffuse

Le emissioni prodotte dalle attività svolte negli impianti dell'installazione sono captate e convogliate all'esterno tramite specifici camini. In particolare si evidenzia che presso gli impianti di Cataforesi, Verniciatura scocche e Verniciatura Paraurti le attività di applicazione dei prodotti vernicianti sono svolte in cabine compartimentate con elevato numero di ricambi d'aria. Pertanto non vi è generazione di emissioni diffuse significative.

Per quanto attiene gli impianti di Cataforesi di particolari vari e Verniciatura Paraurti, ai fini della verifica del valore limite imposto dalla normativa vigente per la specifica attività (pari al 20% dell'input di solvente), si propone la redazione annuale del Piano di Gestione dei Solventi, secondo il formato previsto dalla normativa ed allegato alla scheda L.

Si evidenzia, in particolare, che la determinazione delle emissioni diffuse avverrà attraverso l'applicazione della formula **F = I1-01-05-06-07-08** dove:

- F: emissione diffusa
- I1: solventi organici immessi nel processo;
- 01: emissioni negli scarichi gassosi;
- 05: solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche;
- 06 : solventi organici nei rifiuti;
- 07: solventi organici nei preparati venduti;
- 08: solventi organici nei preparati recuperati per riuso.

e, pertanto, annualmente, saranno determinate le suddette voci per ciascun impianto, secondo la seguente tabella.

INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	Modalità di monitoraggio con riferimenti ai diversi paragrafi del PMC impianto Cataforesi di particolari vari	Modalità di monitoraggio con riferimenti ai diversi paragrafi del PMC impianto Verniciatura Paraurti
I1 (<i>solventi organici immessi nel processo</i>)	<i>Par. 8.2 Tab.3.2</i>	<i>Par. 8.2 Tab. 3.3</i>
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI		
O₁ (<i>emissioni negli scarichi gassosi</i>)	<i>Par. 8.1 Tabella 1.1</i>	<i>Par. 8.1 Tabella 1.1</i>
O₂ (<i>solventi organici scaricati nell'acqua</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Non applicabile</i>
O₃ (<i>solventi organici che rimangono come contaminanti</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Non applicabile</i>
O₄ (<i>emissioni diffuse di solventi organici nell'aria</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Non applicabile</i>
O₅ (<i>solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche</i>)	<i>Par. 8.1 Tabella 1.2</i>	<i>Par. 8.1 Tabella 1.3</i>
O₆ (<i>solventi organici nei rifiuti</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Par. 8.5 Tabella 6.3 caratterizzazione rifiuti del PMC</i>
O₇ (<i>solventi organici nei preparati venduti</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Non applicabile</i>
O₈ (<i>solventi organici nei preparati recuperati per riuso</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Non applicabile</i>
O₉ (<i>altri usi</i>)	<i>Non applicabile</i>	<i>Non applicabile</i>

2.5 Emissioni fuggitive

Presso il Plant Giambattista Vico i gas (metano), i liquidi pesanti (es. sigillanti / vernici / olii) ed i liquidi leggeri (solventi / carburanti) sono movimentati dalle zone di stoccaggio al luogo di utilizzo principalmente tramite tubazione. Gli elementi di tale impianto di movimentazione (valvole / pompe / flange / ecc...) sono oggetto di manutenzioni /controlli periodici. Pertanto non vi è generazione di emissioni fuggitive significative.

3 Monitoraggio delle emissioni in acqua

In data 05.04.2012 la Giunta Regionale della Campania ha emanato il Decreto Dirigenziale n. 97 avente ad oggetto il rilascio alla società Fenice S.p.A. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per il proprio impianto IPPC 1.1 sito all'interno del comprensorio industriale di Pomigliano d'arco.

Tale atto, che ha sostituito l'autorizzazione agli scarichi in corpo idrico superficiale rilasciata con Determinazione Provinciale n. 12586 del 18.11.09 e s.m.i. di cui risultava contitolare anche la FCA Italy S.p.A., individua la società Fenice S.p.A. come unico soggetto titolare degli scarichi che deve garantire rispetto dei limiti imposti, nonché effettuare le attività di monitoraggio come previsto nel relativo Piano, parte integrante e sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

4 Monitoraggio del rumore esterno

Si prevede di aggiornare la valutazione della rumorosità emessa verso l'ambiente esterno con frequenza triennale o a seguito di modifiche impiantistiche che possano influire su tale aspetto.

5 Monitoraggio dei rifiuti prodotti dagli impianti.

Si prevede di monitorare i rifiuti pericolosi avviati in discarica ed a recupero con procedura semplificata con cadenza annuale, ed i rifiuti non pericolosi avviati a recupero con procedura semplificata con cadenza biennale. In entrambi i casi è inoltre previsto il monitoraggio a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto.

In particolare ai fini della determinazione della voce O6 del Piano Gestione Solventi dell'impianto di Verniciatura paraurti, si provvederà a monitorare annualmente il contenuto di COV dei rifiuti identificati con i CER 080113*/ 080114 e 140603*:

6 Monitoraggio consumi energetici

Si prevede di controllare i consumi dei principali vettori energetici, delle acque primarie e del gas naturale con cadenza mensile.

7 Manutenzione e taratura degli strumenti di misura

Con cadenza annuale si prevede l'effettuazione, da parte di ditta specializzata, delle seguenti attività:

- Taratura;
- Linearità;
- IAR (Indice di Accuratezza Relativo)

dei Sistemi di Monitoraggio in continuo presso gli impianti di post combustione asserviti agli impianti di Verniciatura scocche e di Verniciatura paraurti.

Inoltre, secondo quanto riportato nel manuale di uso e manutenzione, si provvederà all'esecuzione delle calibrazioni interne (di zero e di span) degli analizzatori.

8 Quadro sinottico delle attività di monitoraggio e controllo

FASI	GESTORE	
	AUTO CONTROLLO	REPORTING
EMISSIONI IN ARIA		
LASTRATURA		
P.to emissione A172	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A173	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A88	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A89	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A163bis	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A164bis	Annuale	Cartaceo
P.to emissione AC10	Annuale	Cartaceo
P.to emissione M170	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A12	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A13	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A26	Annuale	Cartaceo
P.to emissione A27	Annuale	Cartaceo

FASI	GESTORE	
	AUTO CONTROLLO	REPORTING
CATAFORESI PARTICOLARI VARI		
P.to emissione S01	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S02	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S03	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S04	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S05	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S06	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S07	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S10	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S52	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S26	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S27	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S28	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S29	Annuale	Cartaceo
P.to emissione S30	Annuale	Cartaceo
Piano Gestione Solventi	Annuale	Cartaceo
VERNICIATURA SCOCCHIE		
P.to emissione NV2	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV3	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV4	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV5	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV6	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV7	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV8	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV9	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV10	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV11	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV39	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV40	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV123	Annuale	Cartaceo

FASI	GESTORE	
	AUTO CONTROLLO	REPORTING
P.to emissione NV150	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV151	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F56	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F79	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F80	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F81	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F82	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F103	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F104	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F105	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F106	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F133	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F139	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F140	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F141	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F142	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F143	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F144	Annuale	Cartaceo
P.to emissione F145	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV152	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV153	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV61	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV62	Annuale	Cartaceo
P.to emissione NV123 Postcombustore	In continuo	Cartaceo
Bilancio dei solventi (fattore di emissione)	Annuale	Cartaceo
MONTAGGIO		
P.to emissione M01	Annuale	Cartaceo
P.to emissione M02	Annuale	Cartaceo
P.to emissione M03	Annuale	Cartaceo
P.to emissione M04	Annuale	Cartaceo

FASI	GESTORE	
	AUTO CONTROLLO	REPORTING
P.to emissione M06	Annuale	Cartaceo
P.to emissione M07	Annuale	Cartaceo
P.to emissione MN1	Annuale	Cartaceo
P.to emissione C7	Annuale	Cartaceo
P.to emissione C8	Annuale	Cartaceo
P.to emissione C9	Annuale	Cartaceo
P.to emissione R3	Annuale	Cartaceo
P.to emissione R4	Annuale	Cartaceo
P.to emissione C52	Annuale	Cartaceo
P.to emissione C53	Annuale	Cartaceo
STAMPAGGIO PLASTICA		
P.to emissione SP1	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP2	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP3	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP4	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP5	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP6	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP7	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP9	Annuale	Cartaceo
P.to emissione SP10	Annuale	Cartaceo
VERNCIATURA PARARUTI		
P.to emissione B06	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B09	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B12	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B16	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B17	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B18	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B19	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B20	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B21	Annuale	Cartaceo

FASI	GESTORE	
	AUTO CONTROLLO	REPORTING
P.to emissione B22	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B27	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B29	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B30	Annuale	Cartaceo
P.to emissione B30	In continuo	Cartaceo
Piano Gestione Solventi	Annuale	Cartaceo
INSTALLAZIONE		
N.4 punti di emissione asserviti all'attività di saldatura di particolari metallici	Annuale	Cartaceo
MATERIE PRIME (VERNICIATURA SCOCHE/CATAFORESI PARTICOLARI VARI / VERNICIATURA PARAURTI)		
Quantità di prodotti vernicianti	Annuale	Cartaceo
RUMORE ESTERNO		
Rilievi al perimetro del comprensorio e presso i ricettori sensibili	Triennale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)	Cartaceo
RIFIUTI		
Monitoraggio rifiuti pericolosi avviati in discarica ed a recupero con procedura semplificata	Annuale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)	Cartaceo
Monitoraggio rifiuti non pericolosi avviati a recupero con procedura semplificata	Biennale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)	Cartaceo
Monitoraggio contenuto COV rifiuti verniciatura paraurti (CER 080114/140603*)	Annuale	Cartaceo
CONSUMI ENERGETICI/IDRICI		
Rilievi dei consumi	Mensile	Cartaceo
MANUTENZIONE E TARATURA SME POSTCOMBUSTORE (NV123, B30)		
Taratura	Annuale	Cartaceo
Linearità	Annuale	Cartaceo
IAR (Indice Accuratezza Relativo)	Annuale	Cartaceo

8.1 Emissioni in aria

Tabella 1.1 – Inquinanti monitorati in uscita al camino

P.to emission e	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registra-zione	Metodo di rilevamen-to (a)
A172	Lastratura	Forno ad induzione	COV (come C)	6,5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
A173	Lastratura	Forno ad induzione	COV (come C)	6,5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
A88	Lastratura	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
A89	Lastratura	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
A163 bis	Lastratura	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
A164 bis	Lastratura	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
AC10	Lastratura	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
M170	Lastratura	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
A12	Lastratura	Forno ad induzione	COV (come C)	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
A13	Lastratura	Forno ad induzione	COV (come C)	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
A26	Lastratura	Discatura	Polveri totali	50 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
A27	Lastratura	Discatura	Polveri totali	50 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
S01	Cataforesi particolari vari	Pretratt. Olpidurr/Sgrass.	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
S02	Cataforesi particolari vari	Pretratt. Olpidurr/lavag.	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
S03	Cataforesi particolari vari	Pretratt. Olpidurr/Att.fosf.	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009

P.to emissione	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registrazione	Metodo di rilevamento (a)
S04	Cataforesi particolari vari	Pretratt. Olpidurr/ Lavag.	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
S05	Cataforesi particolari vari	Pretratt. Olpidurr/ soff.	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
S06	Cataforesi particolari vari	Vernic. Olpidurr / immersione	COV (come C)	75 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	3 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
S07	Cataforesi particolari vari	Vernic. Olpidurr / soffiati.	COV (come C)	75 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
S10	Cataforesi particolari vari	Tunnel di raffreddamento	COV (come C)	50 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
S52	Cataforesi particolari vari	Postcombust. (vern. cataf. part. vari)	COV (come C)	50 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
S26	Cataforesi particolari vari	Lavaggio ad immersione "Silvi"	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
S27	Cataforesi particolari vari	Lavaggio a coclea "Silvi"	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
S28	Cataforesi particolari vari	Lavaggio a coclea "Silvi"	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
S29	Cataforesi particolari vari	Lavaggio "Colubra"	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
S30	Cataforesi particolari vari	Lavaggio "Colubra"	Na ₂ O	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	APAT CNR IRSA 2010B Man 29 2003
NV2	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea A	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV3	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea B	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV4	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea A	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV5	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea B	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV6	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea A	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV7	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea B	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009

P.to emission e	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registrazione	Metodo di rilevamento (a)
NV8	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea A	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV9	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea B	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV10	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea A	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV11	Verniciatura scocche	Bonderizzazione linea B	PO ₄ ⁻⁻⁻	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
NV39	Verniciatura scocche	Cabina applicazione pvc (antirombo) linea A	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV40	Verniciatura scocche	Cabina applicazione pvc (antirombo) linea B	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV123	Verniciatura scocche	Cabina applicazione fondo linea A-B Cabina smalto 1-2-3 Cabina ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV150	Verniciatura scocche	Box piccoli ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV151	Verniciatura scocche	Box ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F56	Verniciatura scocche	Grandi ritocchi verniciatura hospital appassimento	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F79	Verniciatura scocche	Cabina applicazione cera protettiva	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F80	Verniciatura scocche	Cabina applicazione cera protettiva	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F81	Verniciatura scocche	Cabina applicazione cera protettiva	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003

P.to emission e	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registrazione	Metodo di rilevamento (a)
F82	Verniciatura scocche	Cabina applicazione cera protettiva	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F103	Verniciatura scocche	Cabine piccoli ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F104	Verniciatura scocche	Cabine piccoli ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F105	Verniciatura scocche	Cabine piccoli ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F106	Verniciatura scocche	Cabine piccoli ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F133	Verniciatura scocche	Spruzzatura protettivo scatolati	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F139	Verniciatura scocche	Ritocchi di verniciatura	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F140	Verniciatura scocche	Ritocchi di verniciatura	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F141	Verniciatura scocche	Ritocchi di verniciatura	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F142	Verniciatura scocche	Box ritocchi vernici	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F143	Verniciatura scocche	Box ritocchi vernici	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F144	Verniciatura scocche	Box ritocchi vernici	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
F145	Verniciatura scocche	Cabina ritocchi	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV152	Verniciatura scocche	Revisione scocche	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV153	Verniciatura scocche	Box Ritocchi fondo "wash primer"	Polveri	3 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
NV61	Verniciatura scocche	Cabina trattamento antirumore scatolati linea A	Isocianati	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	ASTM D5836-2008
NV62	Verniciatura scocche	Cabina trattamento antirumore scatolati linea B	Isocianati	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	ASTM D5836-2008

P.to emission e	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registrazione	Metodo di rilevamento (a)
NV123	Verniciatura scocche	Post combustore	COV (come C)	50 mg/Nm ³	Misura diretta continua	In continuo	Report analitico cartaceo	FID o equivalente
M01	Montaggio	Linea preparazione cristalli	COV (come C)	14,5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Isocianati	5 mg/Nm ³				ASTM D5836-2008
M02	Montaggio	Stazione erogazione carburanti	COV (come C)	65 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
M03	Montaggio	Stazione erogazione carburanti	COV (come C)	65 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
M04	Montaggio	Stazione erogazione fluidi tecnici	COV (come C)	10 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
M06	Montaggio	Incollaggio padiglione	COV (come C)	3,5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
M07	Montaggio	Preparazione gruppo pedaliera	COV (come C)	25 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Isocianati	5 mg/Nm ³				ASTM D5836-2008
MN1	Montaggio	Banco pulizia fascioni	COV (come C)	10 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
C7	Montaggio	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
C8	Montaggio	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
C9	Montaggio	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
R3	Montaggio	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
R4	Montaggio	Ricarica batterie carrelli	H ₂ SO ₄	2 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN ISO 10304-1:2009
C52	Montaggio	Erogazione fluidi di I dotazione	COV (come C)	15 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
C53	Montaggio	Erogazione fluidi di I dotazione	COV (come C)	15 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
SP1	Stampaggio plastica	Stampaggio iniezione	COV (come C)	13 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003

P.to emission e	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registrazione	Metodo di rilevamento (a)
SP2	Stampaggio plastica	Stampaggio iniezione	COV (come C)	13 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP3	Stampaggio plastica	Stampaggio iniezione	COV (come C)	13 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP4	Stampaggio plastica	Stampaggio iniezione	COV (come C)	13 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP5	Stampaggio plastica	Stampaggio iniezione	COV (come C)	13 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP6	Stampaggio plastica	Tranciatura laser	COV (come C)	21 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP7	Stampaggio plastica	Tranciatura laser	COV (come C)	27 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP9	Stampaggio plastica	Saldatura	COV (come C)	13 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	50 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
SP10	Stampaggio plastica	Trafilatura	COV (come C)	20 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri	10 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
B06	Verniciatura paraurti	Cabina di fiammatura	C.O.V. (come C)	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B09	Verniciatura paraurti	Raffreddatore forno Primer	C.O.V. (come C)	50,0 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013

P.to emission e	Impianto	Provenienza	Inquinante	Valore limite ed unità di misura	Modalità di auto-controllo	Frequenza di auto-controllo	Modalità di registrazione	Metodo di rilevamento (a)
B12	Verniciatura paraurti	Raffreddatore forno Base	C.O.V. (come C)	50,0 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B16	Verniciatura paraurti	Raffreddatore Trasparente	C.O.V. (come C)	50,0 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B17	Verniciatura paraurti	Box lucidatura e ritocchi	C.O.V. (come C)	75 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri Totali	3 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
B18	Verniciatura paraurti	Box lucidatura ed ispezione	C.O.V. (come C)	75 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
			Polveri Totali	3 mg/Nm ³				UNI EN 13284-1:2003
B19	Verniciatura paraurti	Centrale Vernici	C.O.V. (come C)	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B20	Verniciatura paraurti	Magazzino Vernici	C.O.V. (come C)	5 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B21	Verniciatura paraurti	Centrale solventi	C.O.V. (come C)	30 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B22	Verniciatura paraurti	Mini Centrale Vernici	C.O.V. (come C)	20 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B27	Verniciatura paraurti	Zona Lavaggio pezzi	C.O.V. (come C)	75 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B29	Verniciatura paraurti	Vascone sottocabine	C.O.V. (come C)	75mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
B30	Verniciatura paraurti	Postcombustore	Polveri Totali	3,0 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
	Verniciatura paraurti	Postcombustore	C.O.V. (come C)	50,0 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 12619:2013
	Verniciatura paraurti	Postcombustore	C.O.T (come C)	50,0 mg/Nm ³	Misura diretta continua	In continuo	Report analitico cartaceo	FID o equivalente
N. 4	Installazione	Saldatura	Polveri totali comprese le nebbie oleose	50 mg/Nm ³	Misura diretta discontinua	Annuale	Report analitico cartaceo	UNI EN 13284-1:2003
			IPA	0,1 mg/Nm ³				Manuale Unichim 825 del 1989

(a): Le analisi sono eseguite secondo il metodo indicato. Trattasi di indicazioni di riferimento attuali, che potranno variare in futuro, pur mantenendo pari efficacia.

Tabella 1.2 – Inquinanti monitorati in ingresso al post-combustore impianto Cataforesi particolari vari

Ai fini della determinazione della voce “O5” del Piano Gestione Solventi saranno determinati:

- I valori di COV (come C) in uscita al post combustore (camino S52) come da tabella 1.1;
- I valori di COV (come C) in ingresso al post combustore (camino S52) calcolati sulla base dei precedenti valori in uscita e della relativa efficienza di abbattimento per il parametro in esame (95%).

Il valore ottenuto dalla differenza tra i due precedenti, riparametrato alla portata del combustore, alle ore di funzionamento annuali dell’impianto ed al fattore di conversione COV (come C) / COV (predeterminato in esito ai prodotti utilizzati), consentirà di ottenere il dato relativo rappresentativo dei solventi persi per reazioni chimiche o fisiche di cui alla predetta voce O5.

Parametro monitorato	Unità di misura	Metodo	Frequenza
COV come C (Ingresso Post Combustore)	mgC/Nm ³	Concentrazione COV come C in Uscita al post combustore rapportata alla resa di abbattimento (95%)	Annuale
COV come C (Uscita Post Combustore)	mgC/Nm ³	Tab. 1.1 (camino S52)	
Portata	Nm ³ /h	Tab. 1.1 (camino S52)	
Ore lavorate	h/anno	-	Al variare del prodotto utilizzato
Fattore di conversione (COV come C / COV)	-	-	

Tabella 1.3 – Inquinanti monitorati in ingresso al post-combustore impianto Verniciatura paraurti

Ai fini della determinazione della voce “O5” del Piano Gestione Solventi saranno determinati:

- I valori di COV (come C) in uscita al post combustore (camino B30) come da tabella 1.1;
- I valori di COV (come C) in ingresso al post combustore (camino B30) saranno misurati attraverso rilievi diretti nel punto di immissione

Il valore ottenuto dalla differenza tra i due precedenti, riparametrato alla portata del combustore, alle ore di funzionamento annuali dell’impianto ed al fattore di conversione COV (come C) / COV (predeterminato in esito ai prodotti utilizzati), consentirà di ottenere il dato relativo rappresentativo dei solventi persi per reazioni chimiche o fisiche di cui alla predetta voce O5.

Parametro monitorato	Unità di misura	Metodo (a)	Frequenza
COV come C (Ingresso Post Combustore)	mgC/Nm ³	Diretta discontinua: ANNUALE UNI EN 13526**	Annuale
COV come C (Uscita Post Combustore)	mgC/Nm ³	Tab. 1.1 (camino B30)	
Portata	Nm ³ /h	Tab. 1.1 (camino B30)	
Ore lavorate	h/anno	-	Al variare del prodotto utilizzato
Fattore di conversione (COV come C / COV)	-	-	

(a): Le analisi sono eseguite secondo il metodo indicato. Trattasi di indicazioni di riferimento attuali, che potranno variare in futuro, pur mantenendo pari efficacia.

Tabella 2 – Manutenzione sistemi di abbattimento

P.to emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Periodicità della manutenzione	Modalità di controllo / registrazione
NV39	Ad umido (velo d'acqua)	Sottocabina di applicazione	Secondo cicli di pulizia	Registrazione cicli di pulizia tecnica
NV40				
NV61				
NV62				
NV105				
NV106				
NV123 (Postcombustore)	Postcombustore termico rigenerativo	Secondo manuale uso e manutenzione	Secondo manuale uso e manutenzione	Ciclo manutentivo ad hoc in base al manuale di uso e manutenzione. Registrazione cicli di manutenzione
NV123 (Cabina fondo linea A)	Ad umido tipo venturi (velo d'acqua)	Sottocabina di applicazione	Secondo cicli di pulizia	Registrazione cicli di pulizia tecnica
NV123 (Cabina fondo linea B)				
NV123 (Cabina smalto 1)				
NV123 (Cabina smalto 2)				
NV123 (Cabina smalto 3)				
NV123 (Cabina ritocchi)				
NV150	Filtri a tessuto (tipologia paint stop)	Filtri e grigliato	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
NV151				
NV153	Filtri a tessuto (tipologia paint stop)	Filtri e grigliato	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
F56	Ad umido (velo d'acqua)	Sottocabina di applicazione	Secondo cicli di pulizia	Registrazione cicli di pulizia tecnica
F79				
F80				
F81				
F82				
F103	Filtri a tessuto (tipologia paint stop)	Filtri e grigliato	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
F104				
F105				
F106				
F139				
F140				
F141				
F142				
F143				
F144				
F145				
S52				

P.to emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Periodicità della manutenzione	Modalità di controllo / registrazione
SP1	Filtro a tasche + carboni attivi	Filtro a tasche	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
SP2			Sostituzione ogni anno solare	
SP3		Filtro a carboni attivi		
SP4				
SP5				
SP6	Filtro a cartuccia + zeoliti con rigeneratore catalitico+ carboni attivi	Filtro a cartuccia	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
		Zeoliti		
		Filtro a carboni attivi	Sostituzione ogni 1400 ore	
SP7	Filtro a cartuccia + carboni attivi	Filtro a cartucce	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
		Filtro a carboni attivi	Sostituzione ogni 4 mesi	
SP9	Filtro a tasche	Filtro a tasche	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
SP10	Depolveratore a secco	Elemento filtrante	Secondo cicli di manutenzione	Registrazione cicli di manutenzione e sostituzione
	Abbattitore a carboni attivi	Elemento filtrante a carboni attivi	Sostituzione ogni 1150 ore	
B30	Postcombustore termico rigenerativo	Secondo manuale uso e manutenzione	Secondo manuale uso e manutenzione	Ciclo manutentivo ad hoc in base al manuale uso e manutenzione. Registrazione cicli di manutenzione
	Ad umido tipo venturi (velo d'acqua)	Sottocabina di applicazione	Secondo cicli di pulizia	Registrazione cicli di pulizia tecnica

8.2 Materie prime

8.2.1 Impianto Verniciatura scocche

Come già accennato al paragrafo 2.3 del documento sono monitorati, con cadenza annuale, per la successiva redazione del bilancio dei solventi (fattore di emissione):

- i quantitativi di prodotti vernicianti utilizzati nell'impianto;
- la relativa % di COV contenuta (desunta dalle schede di sicurezza o dichiarate dal fornitore);
- la superficie verniciata.

Tabella 3.1 – Materie prime monitorate (impianto Verniciatura)

Parametro monitorato	Unità di misura	Frequenza
Prodotti vernicianti	kg	Annuale
COV contenuti	% in peso	
Superficie verniciata	m ²	

8.2.2 Impianto Cataforesi di particolari vari

Con riferimento al paragrafo 2.4 del documento sono monitorati, con cadenza annuale, per la successiva redazione del piano gestione solventi:

- I quantitativi di prodotti vernicianti utilizzati nell'impianto;
- la relativa % di COV contenuta (desunta dalle schede di sicurezza o dichiarate dal fornitore);
- i pezzi prodotti;
- le ore lavorate.

Tabella 3.2 – Materie prime monitorate (impianto Cataforesi)

Parametro monitorato	Unità di misura	Frequenza
Prodotti vernicianti	kg	Annuale
COV contenuti	% in peso	
Pezzi prodotti	numero	
Ore lavorate	h	

8.2.3 Impianto Verniciatura paraurti

Con riferimento al paragrafo 2.4 del documento sono monitorati, con cadenza annuale, per la successiva redazione del piano gestione solventi:

- I quantitativi di prodotti vernicianti utilizzati nell'impianto;
- la relativa % di COV contenuta (desunta dalle schede di sicurezza o dichiarate dal fornitore);
- i paraurti prodotti;
- le ore lavorate.

Tabella 3.3 – Materie prime monitorate (impianto Verniciatura paraurti)

Parametro monitorato	Unità di misura	Frequenza
Prodotti vernicianti	kg	Annuale
COV contenuti	% in peso	
Paraurti prodotti	Numero di coppie	
Ore lavorate	h	

8.3 Rumore esterno

Tabella 4.1

Punto di misura	Parametro	Sistema utilizzato	Frequenza autocontrollo	Metodi di rilevamento (b)	Modalità di registrazione
Al perimetro del comprensorio e presso i ricettori sensibili	Livello continuo equivalente L_{Aeq} diurno	Fonometro	Triennale (o a seguito di modifiche impiantistiche che possano influire su tale aspetto)	D.M. 16/03/1998	Relazione tecnica cartacea redatta da tecnico competente
	Livello continuo equivalente L_{Aeq} notturno				

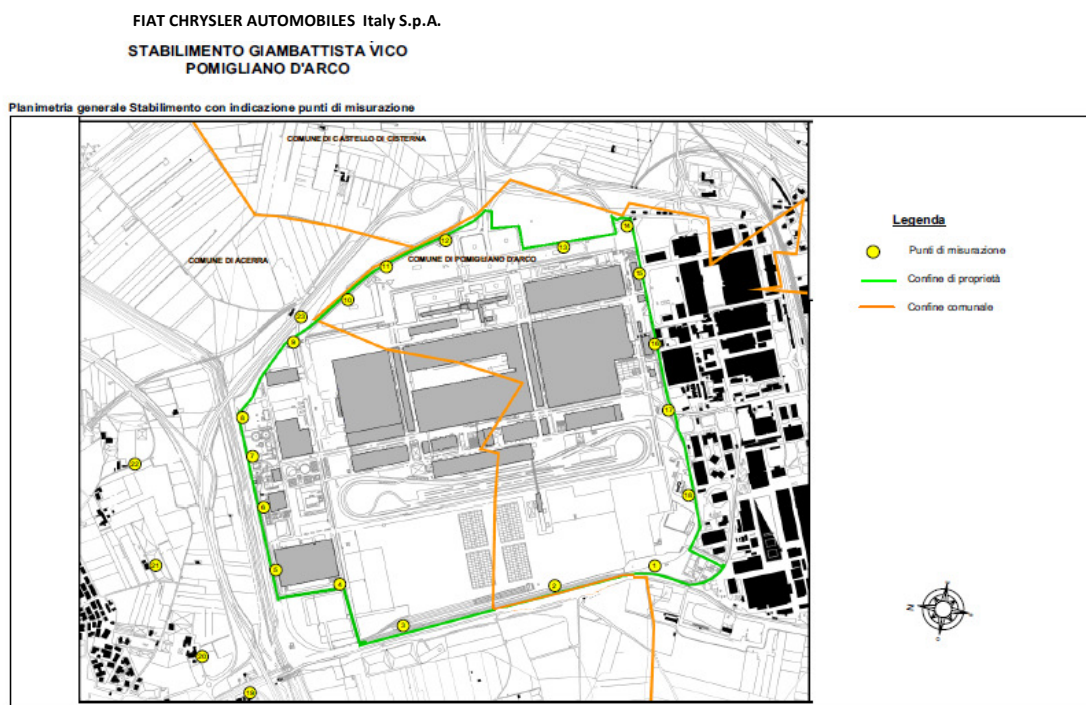
(b): Trattasi di indicazioni di riferimento attuali, che potranno variare in futuro.

Tabella 4.2 – Valori limite

Punto di misura (c)	Valore limite (c) Tempo di riferimento diurno		Valore limite (c) Tempo di riferimento notturno	
	- L _{Aeq} -			
	Emissione dB(A)	Immissione dB(A)	Emissione dB(A)	Immissione dB(A)
1	Classe VI 65	Classe II 55	Classe VI 65	Classe II 45
2	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
3	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
4	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
5	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
6	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
7	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
8	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
9	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
10	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
11	Classe VI 65	Classe IV 65	Classe VI 65	Classe IV 55
12	Classe VI 65	Classe III 60	Classe VI 65	Classe III 50
13	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
14	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
15	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
16	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
17	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
18	Classe VI 65	Classe VI 70	Classe VI 65	Classe VI 70
19	-	Classe III 60	-	Classe III 50
20	-	Classe III 60	-	Classe III 50
21	-	Classe III 60	-	Classe III 50
22	-	Classe III 60	-	Classe III 50
23	-	Classe IV 65	-	Classe IV 55

(c) Rif. planimetria di seguito riportata in figura 1. Trattasi di indicazioni di riferimento attuali che potranno variare in futuro.

Figura 1 – Planimetria punti di misura



8.4 Rifiuti

Tabella 5.1 – Monitoraggio quantità dei rifiuti prodotti

Codice CER	Parametro monitorato	Frequenza rilevamento (d)	Modalità rilevamento (d)	Valori limite / rif. Legislativo (d)
Tutte le tipologie di rifiuti prodotti negli impianti	Deposito temporaneo (quantità e tempi)	Come da normativa (attualmente ogni 10 gg)	Registri carico/scarico SISTRI	Parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. / SISTRI

(d): Trattasi di indicazioni di riferimento attuali, che potranno variare in futuro.

Tabella 5.2 – Monitoraggio qualità dei rifiuti prodotti (con matrice analizzabile)

Codice CER	Parametro monitorato	Campionamento	Frequenza monitoraggio	Modalità rilevamento	Modalità di registrazione
Rifiuti pericolosi avviati in discarica ed a recupero con procedura semplificata	Parametri di caratterizzazione dei rifiuti	Presso il deposito temporaneo dei rifiuti	Annuale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)	Analisi chimiche di caratterizzazione	Report analitici cartacei
Rifiuti non pericolosi avviati a recupero con procedura semplificata			Biennale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)		

Tabella 5.3 – Monitoraggio contenuto COV rifiuti vern. paraurti (CER 080113*/080114/140603*)

Codice CER	Parametro monitorato	Campionamento	Frequenza monitoraggio	Modalità rilevamento (e)	Modalità di registrazione
080113*/080114 140603*	COV	Presso il deposito temporaneo di rifiuti	Annuale / Variazione significative di processo	Analisi chimiche di caratterizzazione Metodo: EPA 8260C:2006	Report analitici cartacei

(e): Le analisi sono eseguite secondo il metodo indicato. Trattasi di indicazioni di riferimento attuali, che potranno variare in futuro, pur mantenendo pari efficacia.

8.5 Consumi energetici

Tabella 6 – Monitoraggio consumi energetici e idrici

Tipologia vettore	Unità di misura	Frequenza monitoraggio
Energia elettrica per forza motrice	kWh	Mensile
Aria compressa	m ³	
Calore per riscaldamento	MJ	
Gas naturale per utilizzo tecnologico (metano)	m ³	
Calore Tecnologico acqua surriscaldata	MJ	
Energia per acqua refrigerata tecnologica	MJ	
Energia per acqua raffreddamento ambiente	MJ	
Acqua industriale	m ³	
Acqua potabile	m ³	
Acqua demineralizzata	m ³	

8.6 Manutenzione e taratura strumenti di misura (SME)

Tabella 7.1 Postcombustore impianto di Verniciatura

Punto di emissione	Parti soggette a manutenzione e taratura	Attività	Frequenza
NV123 (postcombustore)	Sistema di misurazione emissioni (SME)	Taratura	Annuale
		Linearità	
		IAR (Indice di Accuratezza Relativo)	
		Calibrazione (di zero e di spam)	Secondo manuale uso e manutenzione

Tabella 7.2 Postcombustore impianto di Verniciatura Paraurti

Punto di emissione	Parti soggette a manutenzione e taratura	Attività	Frequenza
B30 (postcombustore)	Sistema di misurazione emissioni (SME)	Taratura	Annuale
		Linearità	
		IAR (Indice di Accuratezza Relativo)	
		Calibrazione (di zero e di spam)	Secondo manuale uso e manutenzione

9 Responsabilità nell'esecuzione del Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Gestore dello stabilimento FCA Italy S.p.A. – Manufacturing – Mass Market Brands - Plant Giambattista Vico si impegna a svolgere tutte le attività previste nella presente proposta di Piano di Monitoraggio e controllo, avvalendosi anche di società terze qualificate allo scopo.

Tabella 8 – Soggetti competenti nell’esecuzione del Piano

Soggetto	Affiliazione	Nominativo del referente (Attuale)	Tipologia di attività
Gestore dello Stabilimento	FCA ItalyS.p.A. – Manufacturing – Mass Market Brands - Plant Giambattista Vico	Francesco Eroico	Lastratura Cataforesi particolari vari (IPPC 2.6) Verniciatura scocche (IPPC 6.7 e 2.6) Montaggio Stampaggio plastica Verniciatura paraurti (IPPC 6.7)
Società terza contraente	/	/	
Autorità competente	Regione Campania	<i>da indicare a cura del soggetto</i>	
Ente di controllo	ARPAC	<i>da indicare a cura del soggetto</i>	

Tabella 9 – Attività di autocontrollo svolte da società terze contraenti

Attività di autocontrollo	Fattispecie interessata	Frequenza
Emissioni in aria	Punti di emissione (n.102)	Annuale
Rumore esterno	Punti di misura al confine del comprensorio (n. 23)	Triennale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)
Rifiuti	Rifiuti pericolosi avviati in discarica o a recupero in procedura semplificata	Annuale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)
	Rifiuti non pericolosi avviati a recupero in procedura. semplificata	Biennale (o a seguito di modifiche che possano influire su tale aspetto)
	Contenuto COV rifiuti verniciatura paraurti (CER 08.01.14/14.06.03)	Annuale
Manutenzione e calibrazione SME (NV123 e B30)	Taratura Linearità IAR	Annuale

Tabella 10 – Attività a carico dell’ente di controllo

Attività di controllo	Fattispecie interessata	Frequenza
Emissioni in aria	Punti di emissione	Annuale
Rumore esterno	Punti di misura al confine del comprensorio	Triennale

10 Procedure di comunicazione dei dati del monitoraggio

Entro il 30 giugno di ogni anno, il Gestore trasmetterà all’Autorità competente (Regione Campania) una sintesi dei risultati degli autocontrolli periodici condotti nell’anno solare precedente (in formato cartaceo e/o su supporto digitale) , dove saranno anche esplicitati gli identificativi dei punti di emissione relativi alle attività di saldatura particolari metallici dell’installazione monitorati nell’anno di riferimento.