

LEONARDO – FINMECCANICA S.p.A. - DIVISIONE AEROSTRUTTURE

Stab.to di Viale dell'Aeronautica, s.n.c. – Pomigliano D'Arco 80038 (NA)

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Ai sensi del D. Lgs. 18 febbraio 2005 n.59

Sommario

1.	FINALITÀ DEL PIANO.....	3
2.	RIFERIMENTI NORMATIVI.....	8
3.	MODALITÀ DI ESECUZIONE DEL PIANO	8
4.	MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI CONVOGLIATE	9
4.1.	Monitoraggio delle emissioni	10
4.2.	Programma di manutenzione e controllo	18
5.	MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI DIFFUSE.....	26
5.1.	Programma di manutenzione e controllo degli impianti di abbattimento.....	28
6.	MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI	29
6.1.	Controllo degli scarichi.....	29
6.2.	Programma di manutenzione, controllo e gestione dell'impianto di trattamento.....	33
7.	ANALISI DEI RIFIUTI	34
8.	EMISSIONI SONORE	47
9.	SUOLO.....	50
9.1.	Acque sotterranee	50
10.	GESTIONE DELLE EMISSIONI STRAORDINARIE	51
11.	GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE	52
11.1.	Validazione.....	52
11.2.	Archiviazione.....	52
11.3.	Valutazione.....	53
11.4.	Conformità di un dato.....	53
11.5.	Gestione dell'incertezza	53
12.	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	54
13.	RELAZIONE FINALE	55

1. FINALITÀ DEL PIANO

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è stato predisposto con riferimento alle indicazioni e richieste dettate dalla normativa IPPC, ed in particolare dalla Linea Guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" che costituisce l'Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005). Come ulteriore riferimento sono state utilizzate le "Istruzioni per la redazione, da parte del gestore di un impianto IPPC, del Piano di Monitoraggio e Controllo" della Regione Toscana.

In attuazione dell'art. 29-sexies, comma 6 del D.Lgs. n.152 del 3 aprile 2006 e dell'art. 7 comma 6 del citato D. Lgs. 59/05, il Piano di Monitoraggio e controllo che segue, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e costituisce parte integrante dell'AIA rilasciata.

In coerenza con quanto riportato nel BRef comunitario, il piano di monitoraggio e controllo di un impianto è definibile come "l'insieme di azioni svolte dal gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi ricettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nelle autorizzazioni".

Le sue finalità primarie sono quindi:

- La valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti.
- La raccolta dei dati ambientali richiesti dalla normativa nazionale nell'ambito delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

In particolare, in linea con le proposte Comunitarie, il presente piano di autocontrollo, come verrà proposto nei capitoli successivi, si propone di individuare:

- Modalità e parametri da monitorare;
- Modalità di espressione dei risultati;
- Tempi del monitoraggio;
- Modalità di gestione delle incertezze;
- Modalità di valutazione delle conformità/non conformità.

La redazione di un Piano di Monitoraggio e Controllo è prevista dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 recante "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (GU n. 93 del 22/4/2005 Supplemento Ordinario n° 72).

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo viene predisposto per l'attività IPPC n. 2.6 dell'impianto di Pomigliano D'Arco di proprietà di Leonardo - Finmeccanica S.p.A. - Divisione Aerostrutture, gestore Vincenzo Prata sito in Viale Delle Industrie Zona A.S.I. - Pomigliano D'Arco (NA), C.A.P. 80038.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della Linea guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" che costituisce l'Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005).

Per l'effettuazione di qualsiasi tipo di analisi di laboratorio costituisce elemento preferenziale nella selezione dell'appaltatore il possesso di accreditamento rilasciato dall'organismo Accredia per il maggior numero possibile delle prove richieste dal richiedente su una determinata matrice (L'elenco delle prove per cui è accreditato ciascun laboratorio è reperibile ed accessibile al pubblico nella banca dati del sito web di Accredia: http://www.accredia.it/context.jsp?ID_LINK=1&area=7. Si precisa tuttavia che la banca dati potrebbe non riportare gli aggiornamenti più recenti degli accreditamenti rilasciati al laboratorio.

L'appaltatore dovrà fornire quindi l'elenco aggiornato delle prove per cui è in possesso di accreditamento Accredia.

Si riportano, inoltre, i requisiti minimi che l'appaltatore dovrà garantire per l'effettuazione del campionamento e delle analisi delle seguenti matrici: rifiuti, emissioni in atmosfera, acque reflue, rumore.

Analisi di caratterizzazione dei rifiuti

Per l'effettuazione delle analisi di caratterizzazione dei rifiuti dovranno essere soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

- *Il campionamento dei rifiuti dovrà essere sempre effettuato a cura di tecnici del laboratorio che esegue le analisi: il campione deve essere rappresentativo del rifiuto e pertanto deve possedere caratteristiche medie rappresentative delle proprietà chimiche e fisiche del rifiuto. Il metodo di campionamento utilizzato dovrà tenere conto dei diversi fattori quali ad esempio la stratificazione, la disomogeneità del rifiuto ecc.;*
- *All'interno del Rapporto di prova dovrà essere specificato, a cura del laboratorio, che il campionamento sia stato effettuato da tecnico appartenente al laboratorio ed il metodo di campionamento utilizzato;*
- *Sarà cura del laboratorio richiedere, preliminarmente all'analisi di caratterizzazione, la descrizione del processo che dà origine al rifiuto, corredata dalla indicazione delle sostanze / preparati pericolosi che sono impiegati durante il processo, nonché copia delle schede informative in materia di sicurezza delle sostanze / miscele;*
- *Il laboratorio dovrà fornire gli estremi o copia dei certificati di taratura degli strumenti utilizzati;*
- *All'interno del Rapporto di prova il laboratorio dovrà riportare:*
 - *la definizione della pericolosità del rifiuto: Non Pericoloso / Pericoloso, seguendo i criteri riportati all'interno, del D. Lgs. 152/2006 e del Regolamento (UE) n.1357/2014;*
 - *il codice CER e la denominazione del rifiuto così come da aggiornamenti riportati nella Decisione 2014/955/UE;*

- per i rifiuti classificati pericolosi, l' identificazione delle classi di pericolosità del rifiuto (frasi HP) e dovrà esplicitare in modo dettagliato i criteri di attribuzione della relativa classe.
- Relativamente ai rifiuti che saranno conferiti in discarica, le suddette attività dovranno essere effettuate in conformità a quanto disposto dalla normativa vigente.

Analisi emissioni in atmosfera

Per l'effettuazione del campionamento e delle analisi delle emissioni in atmosfera dovranno essere soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

- Il campionamento dovrà essere sempre effettuato a cura di tecnici del laboratorio;
- Il campionamento dovrà essere effettuato secondo quanto previsto dal Manuale Unichim n. 158/88 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" o da quanto previsto dalle singole autorizzazioni di riferimento;
- I metodi analitici per il controllo delle emissioni dovranno essere quelli riportati nelle singole autorizzazioni di riferimento oppure, in assenza di specifiche prescrizioni, quelli previsti dalle norme tecniche di riferimento;
- I metodi di campionamento ed analisi dovranno garantire prestazioni idonee in termini di sensibilità, accuratezza e precisione e dovranno essere riportati sui certificati analitici;
- La scelta da parte dell'Appaltatore di metodi alternativi rispetto a quelli prescritti potrà avvenire a condizione che questi garantiscano prestazioni equivalenti in termini di sensibilità, accuratezza e precisione, in tal caso nella presentazione dei risultati dovrà essere descritta dettagliatamente la metodica utilizzata;
- La concentrazione degli inquinanti andrà calcolata come media di almeno tre letture consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose;
- I Rapporti di prova da trasmettere agli Enti preposti dovranno essere prodotti secondo la modulistica all'uopo predisposta dall'Autorità competente, qualora disponibile;
- I Rapporti di prova dovranno essere timbrati e firmati da un'analista professionista iscritto all'Ordine dei Chimici;
- I Rapporti di prova dovranno in ogni caso riportare: i valori limite da rispettare, i metodi di campionamento ed analisi utilizzati, l'indicazione esplicita degli analiti per i quali il laboratorio non è in possesso di accreditamento da parte di Accredia;
- Il laboratorio dovrà fornire gli estremi o copia dei certificati di taratura della strumentazione utilizzata per il campionamento.

Analisi delle acque reflue

Per l'effettuazione del campionamento e delle analisi delle acque reflue dovranno essere soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

- I campioni di controllo da sottoporre ad analisi dovranno essere di tipo medio composito nell'arco delle tre ore come previsto dal D. Lgs. n. 152/06, salvo diversamente indicato dalle singole autorizzazioni;
- Il campionamento dovrà essere sempre effettuato a cura di tecnici del laboratorio che esegue le analisi;

- *I metodi analitici dovranno essere quelli riportati nelle singole autorizzazioni di riferimento oppure, in assenza di specifiche prescrizioni, quelli previsti dalle norme tecniche di riferimento;*
- *I metodi di campionamento ed analisi dovranno garantire prestazioni idonee in termini di sensibilità, accuratezza e precisione e dovranno essere riportati sui certificati analitici;*
- *La scelta da parte dell'Appaltatore di metodi alternativi rispetto a quelli prescritti potrà avvenire a condizione che questi garantiscano prestazioni equivalenti in termini di sensibilità, accuratezza e precisione, in tal caso nella presentazione dei risultati dovrà essere descritta dettagliatamente la metodica utilizzata;*
- *I Rapporti di prova dovranno sempre riportare: il punto di prelievo, i valori limite da rispettare, i metodi di campionamento ed analisi utilizzati, l'indicazione esplicita degli analiti per i quali il laboratorio non è in possesso di accreditamento da parte di Accredia;*
- *Nei Rapporti di prova dovrà essere indicato esplicitamente che è stato eseguito un campionamento di tipo medio composito nell'arco delle tre ore come previsto dal D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. con indicazione degli orari in cui è stato eseguito il campionamento;*
- *I Rapporti di prova dovranno essere prodotti secondo la modulistica all'uopo predisposta dall'Autorità competente, qualora disponibile;*
- *Il laboratorio dovrà fornire gli estremi o copia dei certificati di taratura della strumentazione utilizzata per il campionamento.*

Rilevazioni fonometriche

Per l'effettuazione di rilevazioni fonometriche dovranno essere soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

- *Le tecniche di rilevamento e di misurazione adottate dovranno essere conformi ai requisiti del D.M. 16/03/1998.*
- *La strumentazione di misura utilizzata nell'ambito delle rilevazioni fonometriche dovrà soddisfare i requisiti di cui all'art. 2 del D.M. 16/03/1998.*
- *I risultati dei rilevamenti dovranno essere trascritti in un rapporto che contenga le informazioni di cui all'allegato D del D.M. 16/03/1998.*
- *Solo la prima volta e salvo eventuali modifiche i punti di misura dovranno essere identificati in modo puntuale, riportati in planimetria e georeferenziati.*
- *Il rapporto contenente i risultati dei rilevamenti dovrà riportare chiaramente quali sono i valori limite di emissione ed immissione da rispettare in funzione dei limiti di legge o, ove presenti, dei Piani di zonizzazione acustica territoriale esistenti o in fase di approvazione.*
- *Il rapporto contenente i risultati dei rilevamenti dovrà evidenziare il rispetto dei valori limite di emissione e di immissione (assoluti e differenziali) ed esplicitare la metodica ed i calcoli utilizzati per il raffronto con i suddetti valori limite.*
- *Al rapporto dovrà inoltre essere allegata tutta la documentazione relativa alle rilevazioni fonometriche.*
- *L'appaltatore del servizio dovrà garantire che il rapporto contenente i risultati dei rilevamenti sia redatto e sottoscritto da un tecnico iscritto in uno degli elenchi regionali dei tecnici competenti in acustica ambientale, istituiti ai sensi dell'art. 2, commi 6 e 7 della legge 26 ottobre 1995, n. 447.*

- *L'appaltatore del servizio dovrà garantire, attraverso la trasmissione dei relativi certificati, la taratura di tutti gli strumenti utilizzati per le rilevazioni fonometriche. Per la taratura di tali strumenti l'appaltatore del servizio dovrà avvalersi di un laboratorio di taratura accreditato ACCREDIA.*

2. RIFERIMENTI NORMATIVI

I riferimenti normativi sono di seguito elencati:

- D. Lgs. 18 Febbraio 2005 n° 59
- D.M. 31 Gennaio 2005
- D. Lgs. 4 Agosto 1999 n° 372
- D. Lgs. 3 aprile 2006 n° 152
- Documento approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico istituito con D.G.R.T. n. 151 del 23/02/04 ai sensi dell'art. 2 della L.R. 61/06 nella seduta del 30/1/2006
- Integrated Pollution Prevention and Control - Reference Document on the General Principles of Monitoring — July 2003.

3. MODALITÀ DI ESECUZIONE DEL PIANO

Il sistema di monitoraggio proposto è stato elaborato in accordo alle Linee guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" - Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005 e terrà conto di tutti gli elementi che contribuiscono ad assicurare un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali interessati dalle emissioni collegate alle attività in esame.

Saranno, pertanto, considerati: dispositivi di misura, strumenti di calcolo e stima, registrazioni periodiche dei dati, figure interessate alle attività di monitoraggio.

In particolare, per l'individuazione dei parametri da monitorare si è tenuto conto:

- Delle caratteristiche delle materie prime impiegate delle caratteristiche dei processi;
- Delle caratteristiche dei prodotti;
- Delle caratteristiche dell'ambiente circostante il sito;
- Dei limiti normativi delle specifiche emissioni;
- Dell'entità delle emissioni in relazione ai suddetti limiti.

Per l'effettuazione del monitoraggio si è tenuto conto di tutte le modalità di misura previste dalle linee guida. A seconda dei vari elementi da monitorare, si è fatto uso di misure dirette in continuo misure dirette in discontinuo bilanci di massa fattori di emissione.

Tra le varie tecniche di monitoraggio, in ogni caso, ove possibile, si è preferito procedere ai controlli mediante l'effettuazione di misure dirette.

Il piano di monitoraggio riguarda tutte le attività produttive dello stabilimento e tutte le materie coinvolte nel processo produttivo. Vengono elencate di seguito le macro aree di interesse:

- a) Aria: emissioni convogliate;
- b) Aria: emissioni diffuse;
- c) Acqua: scarichi idrici;
- d) Rifiuti;

- e) Inquinamento acustico;
- f) Suolo e sottosuolo.

Le sopra elencate famiglie di monitoraggio verranno di seguito analizzate, nel dettaglio, indicando:

- I parametri da monitorare;
- Le modalità di campionamento;
- Le portate;
- Le modalità di stoccaggio, trasporto, conservazione e trattamento del campione;
- Le metodiche analitiche che verranno adottate;
- La modalità di espressione dei risultati;
- I limiti di rilevabilità per ogni parametro (ove necessario);
- Le modalità di espressione dell'incertezza delle misure della periodicità dei controlli.

Tutti i parametri monitorati devono essere in accordo al ciclo produttivo aziendale, ai prodotti ivi impiegati, nonché ai parametri previsti dal D. Lgs. 59/05 in Allegato III.

4. MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI CONVOGLIATE

(Emissioni in atmosfera)

Le emissioni convogliate dovranno essere controllate secondo le seguenti modalità:

- 1) monitoraggio degli inquinanti alle emissioni;
- 2) programma di manutenzione e controllo degli impianti.

4.1. Monitoraggio delle emissioni

Il monitoraggio delle emissioni avverrà esclusivamente mediante misure dirette continue o discontinue degli inquinanti. Tutte le misure prevedranno la determinazione delle concentrazioni e dei flussi di massa normalizzati degli inquinanti, determinati su base oraria e monitorati nelle condizioni più gravose di esercizio degli impianti. Nella **scheda S1** viene riportata la tabella relativa a tutti i punti di emissioni convogliate dello stabilimento riportante tutte le informazioni.

Di seguito viene riportata la **Scheda S1**.

SCHEDA S1

Sigla camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema utilizzato per la misura	Parametro	Metodo analitico di rilevamento	Dati relativi all'ultima campagna di monitoraggio (maggio 2016)			Dati emissivi*			Incertezza associata alla misura	Limite di quantificazione (mg/mc)	Valore limite (mg/Nm ³)	Rif. Normativo (D. Lgs. 152/06-D.P.R. 203/88)	Frequenza controlli	Note
						Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]						
1/2	Sala Tracciati	Cabina di verniciatura ad acqua	PUNTO DI EMISSIONE DISMESSO														
2/2	Sala Tracciati	Plotter	PUNTO DI EMISSIONE DISMESSO														
3/2	Sala Tracciati	Sviluppo stampe	diretta discontinua	ammoniaci	M.U. 632	4314.1	1.2	5.2	7500	20	150	20%	0.1	250	All. I parte II Cl. IV Tab. C	annuale	
1/8	Servizi Generali	Caldiaia Lamborghini N. 1	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	-	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale	Non in esercizio
2/8	Manutenzione	Caldiaia Lamborghini N. 2	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	-	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale	Non in esercizio
1/13	Assemblaggio	Trattamenti meccanici superficiali	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	4515.9	2.0	9.0	6000	25	150	25%	0.1	50	II. I parte II par.5	annuale	
2/13	Assemblaggio	Assemblaggio	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	812.7	1.7	1.4	1000	10	10	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
3/13	Assemblaggio	Rifinitura prog. ATR	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	6594	2.7	17.8	10000	10	100	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
4/13	Verniciatura	Verniciatura antistatica prog. B767	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	12419.6	0.1	1.2	15000	2	30	25%	0.1	3	All. I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		24.1	299.3		50	750	10%	0.01	75	All. III parte III p.8		
5/13	Assemblaggio	Assemblaggio ATR	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	584.3	1.9	1.1	1000	10	10	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
1/32	Assemblaggio	Foratura e rifinitura pannelli kevlar	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	716.4	1.4	1.0	1000	10	10	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
2/32	Assemblaggio	saldatura - sala cablaggi	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	1671.7	1.1	1.8	3000	20	60	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
			diretta discontinua	Nichel	UNI EN 14385		0.01	0.02		0.5	1.5	20%	0.01	1	All. I parte II Cl.II Tab.B		
			diretta discontinua	Cromo			0.03	0.05		1	3	20%	0.01	5	All. I parte II Cl.III Tab.B		
			diretta discontinua	Manganese			0.1	0.17		1	3	20%	0.01	5	All. I parte II Cl.III Tab.B		
1/35	Posizionamento Sagome	Applicazione MEK e Marbocote	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	6501.5	14.3	93.0	8000	50	400	10%	0.01	75	All. III parte III p.5	semestrale	
2/35	Posizionamento Sagome	Applicazione MEK e Marbocote	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	11045	15.7	173.4	18000	50	900	10%	0.01	75	All. III parte III p.5	semestrale	
3/35	Posizionamento Sagome	Applicazione MEK e Marbocote	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	12073.3	13.7	165.4	20000	50	1000	10%	0.01	75	All. III parte III p.5	semestrale	
4/35	Posizionamento Sagome	Applicazione MEK e Marbocote	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	8524.3	16.5	140.7	20000	50	1000	10%	0.01	75	All. III parte III p.5	semestrale	
5/35	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	diretta discontinua	ammine	NIOSH 2010	952.4	<0.1	<0.1	1000	5	5	20%	0.1	20	All. I parte II Cl.II Tab.D	annuale	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792		<0.01	<0.01		10	10	10%	0.01	500	All. I parte II Cl.V Tab.C		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		<0.01	<0.01		50	50	10%	0.01	-	All. I parte II Tab.D		
6/35	Taglio e fresatura H/C	Fresatura Honeycomb	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	981.1	1.3	1.3	2500	20	50	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
7/35	Autoclave - Produzione acqua calda	Produzione acqua calda per trattamento in autoclave	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	92.8	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	semestrale e all'accensione	

Sigla camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema utilizzato per la misura	Parametro	Metodo analitico di rilevamento	Dati relativi all'ultima campagna di monitoraggio (maggio 2016)			Dati emissivi*			Incertezza associata alla misura	Limite di quantificazione (mg/mc)	Valore limite [mg/Nm ³]	Rif. Normativo (D. Lgs. 152/06-D.P.R. 203/88)	Frequenza controlli	Note
						Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]						
8/35	Verniciatura	Verniciatura Bonding - Cabina transmetal	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	55251.1	1.2	66.3	70000	2	140	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.03	1.7		0.5	35	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		40.2	2221.1		50	3500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
9/35	Verniciatura	Verniciatura Bonding - Cabina transmetal	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	44276.3	1.3	57.6	70000	2	140	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.03	1.3		0.5	35	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		48.6	2151.8		50	3500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
10/35	Autoclave - Produzione acqua calda	Produzione acqua calda per trattamento in autoclave	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	96.3	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	semestrale e all'accensione		
11/35	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 - Cabina Flaps	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	50000	2	100	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	Non in esercizio
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		-	-		0.5	25	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		-	-		50	2500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
12/35	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 - Cabina Flaps	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	50000	2	100	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	Non in esercizio
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		-	-		0.5	25	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		-	-		50	2500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
13/35	Verniciatura	Banco midscelazione vernici	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	1776.1	7.6	13.5	2000	20	40	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
14/35	Verniciatura	Banco midscelazione vernici	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	-	-	-	4000	20	80	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	Non in esercizio
15/35	Applicazione Resine	forno essiccazione resine	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	447.30	32.1	14.4	500	40	20	10%	0.01	50	All.III parte III p.8	semestrale	
16/35	Verniciatura - Applicazione Primer	Cabina di verniciatura automatica - Giostra	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	42565.2	1.0	42.6	45000	2	90	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.01	0.4		0.5	22.5	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		3.8	161.7		50	2250	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
17/35	Verniciatura - Applicazione Primer	Forno essiccazione particolari	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	317.00	1.6	0.5	500	20	10	10%	0.01	50	All.III parte III p.8	semestrale	
18/35	Verniciatura - Applicazione Primer	Cabina di verniciatura automatica - Giostra	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	38696	0.9	34.8	45000	2	90	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.01	0.4		0.5	22.5	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		4.2	162.5		50	2250	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
19/35	Applicazione Resine	Banco applicazione Pourcoat	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	10555	56.6	597.4	12000	60	720	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	semestrale	
20/35	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	diretta discontinua	ammine	NIOSH 2010	911	< 0.1	<0.09	1000	5	5	20%	0.1	20	All. I parte II Cl.II Tab.D	annuale	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792		<0.01	<0.009		10	10	10%	0.01	500	All.I parte II Cl.V Tab.C		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		<0.01	<0.009		10	10	10%	0.01	-	All. I parte II Tab.D		
21/35	Verniciatura	Forno di essiccazione prog. B767	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	4129	6.4	26.4	5000	20	100	10%	1	50	All.III parte III p.8	annuale	
22/35	Trattamenti superficiali	Trattamenti superficiali - Sgrassaggio/Decapaggi o	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	11507.9	-	-	70000	1500.0	105000	10%	0.01	1500	All.I parte III p.20	semestrale	

Sigla camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema utilizzato per la misura	Parametro	Metodo analitico di rilevamento	Dati relativi all'ultima campagna di monitoraggio (maggio 2016)			Dati emissivi*			Incertezza associata alla misura	Limite di quantificazione (mg/mc)	Valore limite [mg/Nm ³]	Rif. Normativo (D. Lgs. 152/06-D.P.R. 203/88)	Frequenza controlli	Note
						Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]						
23/35	Verniciatura	Pulizia con MEK	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	14144.9	8.0	113.2	26000	50	1300	10%	0.01	75	All.III parte III p.5	semestrale	
24/35	Sigillatura	Applicazione sigillanti	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	8024.6	2.4	19.3	18000	15	270	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
25/35	Taglio e foratura	Taglio e foratura Macchina CNC Jobs 1	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	1001.9	1.4	1.4	1500	10	15	25%	0.1	50	All.I parte II par.5	annuale	
26/35	Taglio e foratura	Taglio e foratura Macchina CNC Jobs 2	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	948.3	2.2	2.1	1500	10	15	25%	0.1	50	All.I parte II par.5	annuale	
27/35	Taglio e foratura	Taglio e foratura Macchina CNC Rambaudi (aspirazione localizzata su mandrino)	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	1333.9	1.4	1.9	2000	10	20	25%	0.1	50	All.I parte II par.5	annuale	
29/35	Taglio e foratura	Taglio e foratura Macchina CNC Rambaudi	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	978.6	2.1	2.1	1000	10	10	25%	0.1	50	All.I parte II par.5	annuale	
30/35	Verniciatura	Forno essiccazione bonding	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	973.5	19.3	18.8	3000	20	60	10%	0.01	50	All.III parte III p.8	semestrale	
31/35	Verniciatura	Forno essiccazione	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	-	-	-	500	20	10	10%	0.01	50	All.III parte III p.8	semestrale	Non in esercizio
32/35	Autoclave	Polimerizzazione in autoclave	diretta discontinua	ammine	NIOSH 2010	942.4	< 0.1	<0.09	1000	5	5	20%	0.1	20	All. I parte II Cl.II Tab.D	annuale	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792		<0.01	<0.009		10	10	10%	0.01	500	All.I parte II Cl.V Tab.C		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		<0.01	<0.009		10	10	10%	0.01	-	All. I parte II Tab.D		
1/36	Verniciatura	Forno essiccazione	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	198.1	18.3	3.6	1000	20	20	10%	0.01	50	All.III parte III p.8	semestrale	
2/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	25458	0.8	20.4	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		<0.01	<0.3		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		19.3	491.3		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
3/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	29795.3	1.0	29.8	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		<0.01	<0.3		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		18.5	551.2		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
4/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	24515.1	0.7	17.2	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		<0.01	<0.3		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		18.0	441.3		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
5/36	Verniciatura	Miscelazione vernici	diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013	1257.8	16.0	20.1	2000	20	40	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
7/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	28756.5	0.7	20.1	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.01	0.3		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		29.3	842.6		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
8/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	29718	0.8	23.8	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.01	0.3		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		24.7	734.0		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
9/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	24393.9	0.6	14.6	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		<0.01	<0.24		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		22.1	539.1		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
10/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	26435	1.0	26.4	30000	2	60	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.03	0.8		0.5	15	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		20.6	544.6		50	1500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
11/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	3129	0.9	2.8	5000	2	10	25%	0.1	3	All.I parte III p. 48.2	semestrale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		0.01	0.03		0.5	2.5	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1		
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		7.5	24.3		50	250	10%	0.01	75	All.III parte III p.8		
1/37	servizi generali	Caldala Macchi	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	29.5	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	semestrale e all'accensione	

Sigla camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema utilizzato per la misura	Parametro	Metodo analitico di rilevamento	Dati relativi all'ultima campagna di monitoraggio (maggio 2016)			Dati emissivi*			Incertezza associata alla misura	Limite di quantificazione (mg/mc)	Valore limite [mg/Nm ³]	Rif. Normativo (D. Lgs. 152/06-D.P.R. 203/88)	Frequenza controlli	Note
						Portata (Nmc/h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Portata (Nmc/h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]						
2/37	servizi generali	Caldaia Bono	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	19.1	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	semestrale e all'accensione	
3/37	servizi generali	Caldaia Therna	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	23.2	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	semestrale e all'accensione	
1/48	Centrale termica	Caldaia ICI REX n.1	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	-	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale	Non in esercizio
2/48	Centrale termica	Caldaia ICI REX n.2	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	-	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale	Non in esercizio
3/48	Centrale termica	Caldaia ICI REX n.3	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	-	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale	Non in esercizio
4/48	Centrale termica	Caldaia ICI REX n.4	diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792	-	-	-	-	150	-	10%	0.01	250	D.G.R.C.4102/92 Parte 3 p.12	annuale	Non in esercizio

NUOVE EMISSIONI																
	Reparto/fase/					Dati relativi all'ultima campagna di monitoraggio	Dati emissivi*			Limite di		Rif. Normativo (D.				

Segno cammino	blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema utilizzato per la misura	Parametro	Metodo analitico di rilevamento	Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Portata (Nm ³ /h)	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [g/h]	Incertezza associata alla misura	quantificazione (mg/mc)	Valore limite [mg/Nm ³]	Lgs. 152/06-D.P.R. 203/88)	Frequenza controlli	Note
1/19	Laboratorio	Forno elettrico ventilato	diretta discontinua	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Non soggetto ad autorizzazione
1/24	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	1500	10	15	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
1/32b	Servizi Generali	Gruppo elettrogeno < 1 MW	diretta discontinua	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	Non soggetto ad autorizzazione
3/32	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli Kevlar	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	10000	10	100	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
4/32	Assemblaggio	Gruppo Aspiratore - Sala cablaggi	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	3000	20	60	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
			diretta discontinua	Nichel	UNI EN 14385		-	-		0.5	1.5	20%	0.01	1	All. I parte II Cl.II Tab.B	annuale	
			diretta discontinua	Cromo			-	-		1	3	20%	0.01	5	All. I parte II Cl.III Tab.B	annuale	
			diretta discontinua	Manganese			-	-		1	3	20%	0.01	5	All. I parte II Cl.III Tab.B	annuale	
33/35	Verniciatura	Cabina di carteggiatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	55000	2	110	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		-	-		50	2750	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
34/35	Taglio e foratura	Macchina a CNC JOMACH 145	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	900	10	9	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
12/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	70000	2	140	25%	0.1	3	All. I parte III p. 48.2	annuale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		-	-		0.5	35	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1	annuale	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		-	-		50	3500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
13/36	Verniciatura	Cabina di verniciatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	70000	2	140	25%	0.1	3	All. I parte III p. 48.2	annuale	
			diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385		-	-		0.5	35	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1	annuale	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		-	-		50	3500	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
14/36	Sigillatura	Cabina di Sigillatura	diretta discontinua	Polveri	UNI EN 13284-1	-	-	-	80000	2	160	25%	0.1	50	All. I parte II par.5	annuale	
			diretta discontinua	C.O.T.	UNI EN 12619:2013		-	-		50	4000	10%	0.01	75	All.III parte III p.8	annuale	
10/48	Laboratorio	Linea Galvanica Sperimentale	diretta discontinua	Cromo VI	UNI EN14385	-	-	-	5500	0.1	0.55	20%	0.01	1	All. I parte II Tab.A1	annuale	
			diretta discontinua	Ossidi di azoto	UNI EN 14792		-	-		20	110	10%	0.01	1500	All. I parte III p.20	annuale	
			diretta discontinua	Acido Fluoridrico	NIOSH 7903		-	-		1	5.5	20%	0.1	5	All. I parte II Tab.C Cl. II	annuale	



Relativamente ai sistemi di monitoraggio in continuo, lo stabilimento dispone di strumentazione di monitoraggio delle caldaie per la determinazione di temperatura, ossigeno e monossido di carbonio. Le cui caratteristiche strumentali vengono indicate nella **scheda S2**.

Inoltre, la società incaricata della manutenzione e della gestione del sistema di monitoraggio in continuo dispone della manualistica per la corretta gestione del sistema contenente tutte le informazioni circa:

- Messa a punto del sistema;
- Manutenzione ordinaria;
- Manutenzione straordinaria e preventiva;
- Taratura periodica;
- Verifica della taratura;
- Acquisizione, validazione dati ed elaborazione;
- Gestione del fuori servizio strumentali.

Di seguito viene riportata la **Scheda S2**.



SCHEDA S2

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Parametro	Principi di misura per il monitoraggio	Campo di misura	Limite di rilevabilità	Deriva di zero	Deriva di span	Disponibilità	Metodo di taratura	Frequenza di taratura	Periodicità Verifica della taratura (controlli intermedi)
37/1	Servizi generali	Caldaia MACCHI 2	ossigeno	cella elettrochimica	0-25%	0.20%	< 5% anno	< 5% anno	>95%	verifica della retta di calibrazione con strumentazione certificata	Annuale	trimestrale
			CO	cella elettrochimica	0-2000 ppm	1 ppm	< 2% mese	< 2% mese	>95%	verifica della retta di calibrazione con strumentazione certificata	Annuale	trimestrale
37/2	Servizi generali	Caldaia BONO	ossigeno	cella elettrochimica	0-25%	0.20%	< 5% anno	< 5% anno	>95%	verifica della retta di calibrazione con strumentazione certificata	Annuale	trimestrale
			CO	cella elettrochimica	0-2000 ppm	1 ppm	< 2% mese	< 2% mese	>95%	verifica della retta di calibrazione con strumentazione certificata	Annuale	trimestrale
37/3	Servizi generali	Caldaia THERMA	ossigeno	cella elettrochimica	0-25%	0.20%	< 5% anno	< 5% anno	>95%	verifica della retta di calibrazione con strumentazione certificata	Annuale	trimestrale
			CO	cella elettrochimica	0-2000 ppm	1 ppm	< 2% mese	< 2% mese	>95%	verifica della retta di calibrazione con strumentazione certificata	Annuale	trimestrale

4.2. Programma di manutenzione e controllo

Il programma di manutenzione e controllo riguarda tutti gli impianti dello stabilimento e viene gestito in conformità a quanto riportato nella **scheda S3**.

Ogni impianto è provvisto di un libretto di registrazione, sui quali verranno annotati tutti gli interventi effettuati ed i relativi esiti.

Di seguito viene riportata la **Scheda S3**.

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
3/2	sala tracciati	Sviluppo stampe	carboni attivi	camino	Sostituzione filtri acrilici estrazione	trimestrale
				camino	Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	annuale
1/8	servizi generali	produzione acqua calda Caldaia Lamborghini 1	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosivimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
2/8	servizi generali	produzione acqua calda Caldaia Lamborghini 2	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosivimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
1/13	Assemblaggio	Trattamenti meccanici superficiali	ciclone	Quadro elettrico	Controllo parametri elettrici e funzionalità ventola di aspirazione	semestrale
				Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	annuale
2/13	Assemblaggio	Assemblaggio	ciclone	Circuito di aspirazione	Pulizia camino e condotte	trimestrale
3/13	Assemblaggio	Rifilatura	cartucce filtranti	Circuito di aspirazione	Pulizia camino e condotte	trimestrale
4/13	Verniciatura	applicazione vernice antistatica	carboni attivi	Cabina	Sostituzione filtri plenum	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri acrilici estrazione	trimestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 1,5 anni
5/13	Assemblaggio	Assemblaggio ATR	-	Circuito di aspirazione	Pulizia camino e condotte	trimestrale
1/32	Assemblaggio	Foratura e rifilatura pannelli kevlar	filtri a tasche	Contenitori raccolta polveri	Svuotamento e pulizia	semestrale
				Gruppo ventola	Lubrificazione cuscinetti	trimestrale
				Circuito di aspirazione	Pulizia camino e condotte	semestrale
2/32		saldatura - sala		Contenitori raccolta polveri	Svuotamento e pulizia	semestrale

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
	Assemblaggio	cablaggi	filtri a tasche	Circuito di aspirazione	Pulizia camino e condotte	semestrale
1/35-2/35-3/35- 4/35	Posizionamento Sagome	applicazione MEK e Marbocote	carboni attivi	Vasca	Svuotamento, pulizia, riempimento.	semestrale
				Cabina	Pulizia ugelli velo d'acqua, grigliato, separatori di gocce, vetri e pareti interne.	semestrale
				Sistemi di sicurezza	Verifica funzionalità	trimestrale
				Motori	Controllo assorbimento	annuale
				Barre portapezzi	Controllo serraggio	trimestrale
				Organi di comando	Verifica funzionalità selettori, pulsanti e lampade di segnalazione.	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri acrilici estrazione	trimestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	da 3 a 12 mesi					
6/35	Taglio e Fresatura H/C	fresatura H/C	filtri a tasche	Contenitori raccolta polveri	Svuotamento e pulizia	quattrimestrale
				Quadro elettrico	Controllo parametri elettrici e funzionalità ventola di aspirazione	semestrale
				Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	trimestrale
				Gruppo ventola	Ingrassaggio cuscinetti	trimestrale
7/35	Autoclave - produzione acqua calda	produzione acqua calda per trattamento in autoclave	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosivimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
				Sistema trattamento acque di alimentazione	Controllo ciclo di funzionamento	Bimestrale
8/35 e 9/35	Verniciatura	Verniciatura Bonding - Cabina Transmetal	carboni attivi	Sistemi di termoregolazione cabina e forni di essiccazione	Verifica funzionalità	trimestrale
				Sistemi di sicurezza	Verifica funzionalità	trimestrale
				Motori	Controllo assorbimento	annuale
				Barre portapezzi	Controllo serraggio	trimestrale
				Organi di comando	Verifica funzionalità selettori, pulsanti e lampade di segnalazione.	trimestrale
				sistema di abbattimento	verifica portate monte e valle	trimestrale
Sostituzione filtri acrilici estrazione	bimestrale					

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
				Camini	Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 9 mesi
10/35	Autoclave - produzione acqua calda	produzione acqua calda per trattamento in autoclave	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosivimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
11/35 e 12/35	Verniciatura	Verniciatura prog. B767 - Cabina Flaps	carboni attivi	Organi di trasmissione	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				U.T.A.	Sostituzione filtri di immissione aria	semestrale
				Cabina	Sostituzione filtri plenum	trimestrale
				Cabina	Sostituzione filtri in cocco delle pompe velo d'acqua	trimestrale
				Sistemi di termoregolazione cabina e forni di essiccazione	Verifica funzionalità	trimestrale
				Organi di comando	Verifica funzionalità selettori, pulsanti e lampade di segnalazione.	trimestrale
				Sistemi di sicurezza	Verifica funzionalità	trimestrale
				Estrattori	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				sistema di abbattimento	verifica portate monte e valle	trimestrale
				Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 1 anno	
13/35	Verniciatura	miscelazione vernici	carboni attivi	Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	trimestrale
				Gruppo ventola	Ingrassaggio cuscinetti	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri acrilici	semestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Pulizia e sostituzione carboni	ca. 2 anni
14/35	Verniciatura	miscelazione vernici	carboni attivi	Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	trimestrale
				Gruppo ventola	Ingrassaggio cuscinetti	trimestrale
				Sistema di abbattimento	Sostituzione	Trimestrale
					Pulizia e sostituzione carboni	-
15/35	Applicazione Resine	forno essiccazione	-	sistema di ventilazione	smontaggio, pulizia e rimontaggio chiocchie di ventilazione	annuale
				Unità aspiranti	Controllo cinghie	trimestrale

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
16/35 e 18/35	Verniciatura - Applicazione Primer	verniciatura automatica - Cabina Giostra	carboni attivi	Vasca	Svuotamento, pulizia, riempimento	semestrale
				Cabina	Pulizia ugelli velo d'acqua, grigliato, separatori di gocce, vetri e pareti interne.	semestrale
				Sistemi di sicurezza	Verifica funzionalità	trimestrale
				Motori	Controllo assorbimento	annuale
				Barre portapezzi	Controllo serraggio	trimestrale
				Organi di comando	Verifica funzionalità selettori, pulsanti e lampade di segnalazione.	trimestrale
				sistema di abbattimento	verifica portate monte e valle	trimestrale
					Sostituzione filtri acrilici estrazione	semestrale
Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 1,5 anni					
17/35	Verniciatura - Applicazione Primer	forno essiccazione	-	sistema di ventilazione	smontaggio, pulizia e rimontaggio chiocchie di ventilazione	annuale
				Unità aspiranti	Controllo cinghie	trimestrale
19/35	Applicazione Resine	cabina applicazione pour coat	carboni attivi	Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	trimestrale
				Gruppo ventola	Ingrassaggio cuscinetti	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri acrilici	semestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Pulizia e sostituzione carboni	ca. 3 mesi
21/35	Verniciatura	forno essiccazione	-	sistema di ventilazione	smontaggio, pulizia e rimontaggio chiocchie di ventilazione	annuale
				Unità aspiranti	Controllo cinghie	trimestrale
22/35	Trattamenti superficiali	trattamenti superficiali	scrubber	Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	trimestrale
				Gruppo ventola	Ingrassaggio cuscinetti	trimestrale
				Vasca Scrubber	Pulizia ugelli	annuale
23/35	Verniciatura	pulizia con MEK	carboni attivi	Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	trimestrale
				Gruppo ventola	Ingrassaggio cuscinetti	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri acrilici	semestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Pulizia e sostituzione carboni	ca. 3 mesi
24/35	Sigillatura	applicazione sigillanti	carboni attivi	sistema di abbattimento	Sostituzione filtri acrilici	semestrale
					Sostituzione filtri a tasca	semestrale

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Pulizia e sostituzione carboni	ca. 6 mesi
25/35-26/35	Taglio e foratura	taglio e foratura Jobs	cartucce filtranti in tessuto	Impianto di aspirazione	Pulizia ed eventuale sostituzione filtri	annuale
27/35-29/35	Taglio e foratura	taglio e foratura Rambaudi	cartucce filtranti in tessuto	Impianto di aspirazione	Pulizia ed eventuale sostituzione filtri	annuale
30/35	Verniciatura	forno essiccazione	-	sistema di ventilazione	smontaggio, pulizia e rimontaggio chiocciolate di ventilazione	annuale
				Unità aspiranti	Controllo cinghie	trimestrale
31/35	Verniciatura	Essiccazione particolari	-	sistema di ventilazione	smontaggio, pulizia e rimontaggio chiocciolate di ventilazione	annuale
				Unità aspiranti	Controllo cinghie	trimestrale
1/36	Verniciatura	forno essiccazione	-	sistema di ventilazione	smontaggio, pulizia e rimontaggio chiocciolate di ventilazione	annuale
				Unità aspiranti	Controllo cinghie	trimestrale
2/36-3/36-4/36	Verniciatura	verniciatura	carboni attivi	U.T.A.	Sostituzione filtri	trimestrale
				Cabina	Sostituzione filtri a tasca di immissione aria	semestrale
				Cabina	Sostituzione filtri plenum	semestrale
				Organi di trasmissione UTA	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				Cabina	Sostituzione filtri a cella di immissione aria	trimestrale
				Organi di trasmissione n.3 CAMINI	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri in fibra di vetro	semestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 1 anno
					Sostituzione filtri acrilici estrazione	semestrale
				Sistemi di termoregolazione cabina e forni di essiccazione	Verifica funzionalità	trimestrale
				Sistemi di sicurezza	Verifica funzionalità	trimestrale
				Motori	Controllo assorbimento	semestrale
Organi di trasmissione ESTRATTORI	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale				
Organi di trasmissione n.3 CAMINI	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale				
5/36	Verniciatura	miscelazione vernici	carboni attivi	Gruppo ventola	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione	annuale

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
				sistema di abbattimento	verifica portate monte e valle	trimestrale
					Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 6 mesi
7/36-8/36-9/36- 10/36-11/36	Verniciatura	verniciatura	carboni attivi	Organi di trasmissione camini	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				Organi di trasmissione UTA	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				Organi di trasmissione ESTRATTORI	Verifica stato cinghie, con eventuale sostituzione. Ingrassaggio cuscinetti.	trimestrale
				sistema di abbattimento	Sostituzione filtri in fibra di vetro	semestrale
					verifica portate monte e valle	trimestrale
					Sostituzione carbone nelle cartucce dei carboni attivi	ca. 1 anno
					Sostituzione filtri acrilici estrazione	trimestrale
				Organi di comando	Verifica funzionalità selettori, pulsanti e lampade di segnalazione.	trimestrale
Sistemi di sicurezza	Verifica funzionalità	trimestrale				
Motori	Controllo assorbimento	semestrale				
1/37	servizi generali	produzione acqua calda caldaia Macchi	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
2/37	servizi generali	produzione acqua calda caldaia Bono	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
3/37	servizi generali	produzione acqua calda caldaia Therma	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale
				impianto di accensione	Regolazioni automatiche e manuali dei parametri di sicurezza	Semestrale

N° camino	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto macchinario che genera l'emissione	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Tipologia di intervento	Frequenza
				Caldaia	Controllo valvole pneumatiche e motorizzate, esplosivimetri, analisi fumi	Trimestrale
				Elettroventilatori	Ingrassaggio	Semestrale
1/48-2/48-3/48- 4/48	Centrale termica	produzione acqua calda caldaie ICI REX nn. 1-2-3-4	-	bruciatore e preriscaldatore	Revisione e pulizia	Annuale
				impianto di accensione	Revisione e pulizia	Semestrale
				impianto di accensione	Protezione fiamma e controllo combustione	Semestrale

5. MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI DIFFUSE

(Emissioni in atmosfera)

Per il controllo delle emissioni diffuse a seconda delle aree dello stabilimento da investigare, verranno ricercati i parametri inquinanti caratteristici delle eventuali emissioni prodotte.

Inoltre, con frequenza annuale, l'azienda deve determinare le emissioni diffuse complessive di COV, determinandole per via deduttiva secondo le Indicazioni riportate nell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06.

La **scheda S4** presenta il riepilogo delle attività di monitoraggio che vengono realizzate per quanto riguarda il piano di controllo delle emissioni diffuse.

Nell'ambito delle emissioni diffuse, l'azienda provvede al controllo delle emissioni fuggitive mediante interventi di manutenzione sulle potenziali fonti di origine (ad. Es.: flange, pompe, compressori, etc.).

Di seguito viene riportata la **Scheda S4**.

Fabbricato	Reparto	Inquinante/parametro	Metodo di misura o stima	Tecnica analitica	Unità di misura	Limite di quantificazione	Valori limite (TLV-TWA)	Numero rilievi	Frequenza
35	Linea trattamenti superficiali Bonding	Acidi inorganici	NIOSH 7903	Cromatografia ionica	mg/mc	dip.dall'analita	dip.dall'analita	4	annuale
		COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.		
35	applicazione Marbocote - camini da 1/35 a 4/35	COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.	2	annuale
35	Pulizia con MEK - camino 23/35	COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.	2	annuale
35	Applicazione Pourcoat - camini 15/35 e 19/35	COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.	2	annuale
35	verniciatura camini 8/35-9/35	Cromo VI, come Cr	NIOSH 7600	UV-Vis	mg/mc	0.0005	0.05	2	annuale
		COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.		
35	verniciatura camini 11/35-12/35	Cromo VI, come Cr	NIOSH 7600	UV-Vis	mg/mc	0.0005	0.05	2	annuale
		COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.		
35	verniciatura camini 16/35-18/35	Cromo VI, come Cr	NIOSH 7600	UV-Vis	mg/mc	0.0005	0.05	2	annuale
		COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.		
36	verniciatura - camini da 1/36 a 11/36	Cromo VI, come Cr	NIOSH 7600	UV-Vis	mg/mc	0.0005	0.05	2	annuale
		COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.		
intero stabilimento	tutti	COT	UNI EN 12619:2013	Ionizzazione di fiamma	mg/mc	0.01	n.a.	-	annuale

5.1. Programma di manutenzione e controllo degli impianti di abbattimento

Tutti gli impianti di aspirazione e abbattimento delle emissioni gassose, compresi gli eventuali dispositivi di monitoraggio dei parametri di funzionamento e/o controllo (es. indicatori di temperatura, misuratori di pressione, flusso, ecc.) sono mantenuti in continua efficienza mediante attività di manutenzione programmata.

L'Ente Manutenzione predispose il piano di controlli e manutenzione degli impianti di aspirazione ed abbattimento di propria competenza. Tale piano viene aggiornato in caso di modifiche, inserimenti, dismissioni degli impianti o in caso di criticità imputabili ad una pianificazione non adeguata delle attività.

Per le diverse categorie di impianto (comprese le aspirazioni prive di abbattimento) vengono definite, sulla base della manualistica dei singoli impianti e dalle norme tecniche di settore, la tipologia e la frequenza dei controlli/interventi di manutenzione programmata.

Mensilmente, l'Ente manutenzione provvede a trasmettere all'impresa esterna incaricata il dettaglio dei controlli/interventi di manutenzione e l'elenco degli impianti interessati.

L'impresa esterna incaricata provvede a:

- Eseguire gli interventi di manutenzione pianificati per il mese in corso;
- Registrarne l'esito;
- Rendicontare con frequenza mensile i controlli/interventi di manutenzione realmente eseguiti.

L'Ente Manutenzione verifica periodicamente lo stato di avanzamento delle attività programmate attraverso la consultazione dei rapporti trasmessi dall'impresa esterna; gli eventuali interventi non eseguiti vengono quindi riprogrammati.

6. MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI

(Emissioni in acqua)

Il piano di monitoraggio per il controllo degli scarichi idrici è finalizzato:

- Alla verifica dei valori limite di scarico (emissione) per i parametri significativi presenti;
- Alla verifica del rispetto dei limiti di emissione delle acque meteoriche;
- Al corretto funzionamento degli impianti;
- Alla corretta gestione del sistema di trattamento dei reflui.

Esso si deve articolare sui seguenti campi:

- Controlli periodici delle emissioni;
- Controlli periodici dell'efficienza del sistema di trattamento reflui;
- Programma di manutenzione, controllo e gestione dell'impianto di trattamento.

6.1. Controllo degli scarichi

L'azienda con frequenza mensile deve effettuare il campionamento e l'analisi parziale delle acque reflue mediante un campionamento di tipo medio-composito, conformemente alla norma APAT CNR IRSA Metodo 1030 Man 23. I parametri ricercati rientrano tra quelli previsti dal D. Lgs. 152/06 parte III Allegato V Tabella III e sono stati scelti sulla base del ciclo produttivo aziendale e delle caratteristiche chimico-fisiche dello scarico.

Con frequenza riportata nella **scheda S5** deve essere svolto il campionamento con le stesse modalità precedentemente descritte, mentre l'analisi prevede la determinazione di tutti i parametri previsti dal D. Lgs. 152/06 parte III Allegato V Tabella III.

I risultati devono poi essere confrontati con i limiti di legge previsti dalla tabella citata per scarico in pubblica fognatura.

La **scheda S5** riporta i parametri ricercati con le relative metodiche, i limiti di quantificazione ed i limiti di legge.

L'azienda demanda l'esecuzione delle attività di campionamento ed analisi ad un laboratorio esterno che opera in conformità alla norma ISO 17025:2005 sia per le attività di campionamento che di analisi.

Di seguito viene riportata la **Scheda S5**.

Punto di prelievo: Pozzetti Fiscali n.3 (Pozzetto Sud, Pozzetto Sud-Ovest, Pozzetto Ovest) GORI									Pozzetto Nord (Collettore C -Consorzio ASI)	
Parametro	Metodo di prova	tecnica analitica	limite di quantificazione	Incertezza associata alla misura	Dati emissivi*	Valori limite (D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B)	Unità di misura	frequenza analisi	Valori limite (D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.A)	
pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	potenziometria	< 1,68	5%	-	5,5+9,5	-	Mensile	5,5-9,5	
Colore	APAT CNR IRSA 2020 Man 29 2003	-	n.p. dil 1:10	-	-	n.p.dil.1:40	-	Semestrale	non percettibile con diluizione 1:20	
Odore	APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003	-	n.p.	-	-	n.p.	-	Semestrale	non deve essere causa di molestie	
Materiali grossolani	APAT CNR-IRSA 2090C 29 2003	Man	-	assenti	-	assenti	-	Mensile	assenti	
Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090B 29 2003	Man	Gravimetria	< 10	10%	-	≤ 200	mg/l	Mensile	≤80
BOD ₅	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		titolazione	< 5	5%	-	≤ 250	mg/l	Mensile	≤40
COD	APAT CNR IRSA 5130 29 2003	Man	titolazione	< 20	10%	-	≤ 500	mg/l	Mensile	≤160
Alluminio	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,1	20%	-	≤ 2	mg/l	Semestrale	≤1
Arsenico	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,1	20%	-	≤ 0,5	mg/l	Semestrale	≤0,5
Bario	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,1	20%	-	-	mg/l	Semestrale	≤20
Boro	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,4	20%	-	≤ 4	mg/l	Semestrale	≤2
Cadmio	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,002	20%	-	≤ 0,02	mg/l	Mensile	≤0,02
Cromo totale	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 4	mg/l	Mensile	≤2
Cromo VI	APAT CNR IRSA 3150C Man 29 2003		UV-Vis	< 0,002	5%	-	≤ 0,2	mg/l	Mensile	≤0,2
Ferro	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,050	20%	-	≤ 4	mg/l	Mensile	≤2
Manganese	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 4	mg/l	Mensile	≤2
Mercurio	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,001	20%	-	≤ 0,005	mg/l	Semestrale	≤0,005
Nichel	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 4	mg/l	Semestrale	≤2
Piombo	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007		ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 0,3	mg/l	Mensile	≤0,2

Punto di prelievo: Pozzetti Fiscali n.3 (Pozzetto Sud, Pozzetto Sud-Ovest, Pozzetto Ovest) GORI									Pozzetto Nord (Collettore C -Consorzio ASI)
Parametro	Metodo di prova	tecnica analitica	limite di quantificazione	Incertezza associata alla misura	Dati emissivi*	Valori limite (D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B)	Unità di misura	frequenza analisi	Valori limite (D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.A)
Rame	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007	ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 0,4	mg/l	Semestrale	≤0,1
Selenio	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007	ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 0,03	mg/l	Semestrale	≤0,03
Stagno	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007	ICP-OES	< 0,01	20%	-	-	mg/l	Semestrale	≤10
Zinco	EPA 3005A 1992 + EPA 6010D 2007	ICP-OES	< 0,010	20%	-	≤ 1	mg/l	Semestrale	≤0,5
Cianuri	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,02	20%	-	≤ 1	mg/l	Semestrale	≤0,5
Cloro attivo	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,03	20%	-	≤ 0,3	mg/l	Semestrale	≤0,2
Solfuri	APAT CNR IRSA 4160 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,1	15%	-	≤ 2	mg/l	Mensile	≤1
Solfiti	APAT CNR IRSA 4150 Man 29 2003	Cromatografia ionica	< 0,1	10%	-	≤ 2	mg/l	Semestrale	≤1
Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	Cromatografia ionica	< 1,0	5%	-	≤ 1000	mg/l	Semestrale	≤1000
Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	Cromatografia ionica	< 1,0	10%	-	≤ 1200	mg/l	Semestrale	≤1200
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	Cromatografia ionica	< 0,1	10%	-	≤ 12	mg/l	Semestrale	≤6
Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,1	5%	-	≤ 10	mg/l	Semestrale	≤10
Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030A2 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,4	5%	-	≤ 30	mg/l	Mensile	≤15
Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,06	5%	-	≤ 0,6	mg/l	Mensile	≤0,6
Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	Cromatografia ionica	< 3	10%	-	≤ 30	mg/l	Mensile	≤20
Grassi e oli animale e vegetali	APAT CNR IRSA 5160A1 Man 29 2003	Gravimetria	< 4	25%	-	≤ 40	mg/l	Semestrale	≤20
Idrocarburi totali	APAT CNR IRSA 5160A2 Man 29 2003	Gravimetria	< 1,0	25%	-	≤ 10	mg/l	Semestrale	≤5
Fenoli	APAT CNR IRSA 5070A1 Man 29 2003	UV-Vis	< 0,1	10%	-	≤ 1	mg/l	Semestrale	≤0,5
Aldeidi	APAT CNR IRSA 5010A Man 29 2003	Gasromatografia	< 0,2	10%	-	≤ 2	mg/l	Semestrale	≤1
Solventi organici aromatici	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2017	Gasromatografia	< 0,01	10%	-	≤ 0,4	mg/l	Semestrale	≤0,2

Punto di prelievo: Pozzetti Fiscali n.3 (Pozzetto Sud, Pozzetto Sud-Ovest, Pozzetto Ovest) GORI									Pozzetto Nord (Collettore C -Consorzio ASI)
Parametro	Metodo di prova	tecnica analitica	limite di quantificazione	Incertezza associata alla misura	Dati emissivi*	Valori limite (D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.B)	Unità di misura	frequenza analisi	Valori limite (D.Lgs. 152/06 Parte III All.5 Tab.3 col.A)
Solventi organici azotati	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007	Gasromatografia	< 0,01	10%	-	≤ 0,2	mg/l	Semestrale	≤0,1
Tensioattivi totali	APAT CNR IRSA 5170/5180 Man 29 2003	Titolazione/UV-vis	< 0,1	10%	-	≤ 4	mg/l	Mensile	≤2
Pesticidi Fosforati	APAT CNR IRSA 5100 Man 29 2003	Gasromatografia	< 0,01	20%	-	≤ 0,1	mg/l	Semestrale	≤0,10
Pesticidi Clorurati	APAT CNR IRSA 5090 Man 29 2003	Gasromatografia	< 0,01	20%	-	≤ 0,05	mg/l	Semestrale	≤ 0,05
Solventi clorurati	EPA 5030C 2003 + EPA 8260C 2017	Gasromatografia	< 0,01	10%	-	≤ 2	mg/l	Semestrale	≤ 1
Escherichia Coli	APAT CNR IRSA 7030F Man 29 2003	Microbiologia	< 100	-	-	-	UFC/100 ml	Mensile	-
Saggio di Tossicità Acuta	APAT CNR IRSA 8020B Man 29 2003	Tossicologia (Daphnia Magna)	0	-	-	≤ 80	%	Mensile	≤ 50

6.2. Programma di manutenzione, controllo e gestione dell'impianto di trattamento

Il programma di manutenzione, controllo e gestione dell'impianto di trattamento prevede una serie di interventi periodici che la società di manutenzione (ditta esterna incaricata) su disposizione dell'azienda, mette in atto affinché:

- Sia costantemente monitorato il buon andamento del sistema di trattamento;
- Siano prontamente segnalate eventuali anomalie di processo;
- L'impianto operi in conformità alle procedure operative previste.

Nella **scheda S6** vengono riportati gli interventi di monitoraggio e di manutenzione predisposti dal piano.

Di seguito viene riportata la **Scheda S6**.

IMPIANTO DI TRATTAMENTO EVAPOCONCENTRATORE (Manutenzione)	
Attività di Manutenzione	Frequenza
Test di tenuta e verifica delle eventuali perdite	Mensile
Pulizia e calibrazione della sonda conducibilità	Mensile
Controllo dei morsetti elettrici specialmente quelli di potenza, che potrebbero essersi allentati con le vibrazioni durante il funzionamento	Mensile
Pulizia griglia di presa d'aria della ventilazione del quadro elettrico	Mensile
Controllo del sistema di trasmissione motore-soffiante	Mensile
Controllo dello spruzzatore montato in aspirazione del soffiante	Mensile
Taratura dello strumento di misura del pH e della conducibilità con soluzioni tampone	Mensile
Aggiunta dei reagenti nelle soluzioni di lavaggio	Mensile
Sostituzione dell'olio nei carter del soffiante se raggiunto 1000 ore di lavoro (scadenario automatico nel programma di gestione del PLC)	Mensile
Pulizia del separatore di gocce posto nel ciclone	Semestrale
Pulizia del separatore di gocce posto sotto la soffiante	Semestrale
Pulizia meccanica dello scambiatore se necessario	Semestrale

7. ANALISI DEI RIFIUTI

In accordo a quanto previsto dalla Linee Guida Regione Toscana per impianti industriali con sola produzione di rifiuti, il piano di monitoraggio e controllo prevede una serie di controlli/registrazioni finalizzati a dimostrare la conformità della gestione aziendale in materia.

I controlli sono finalizzati alla:

- a) Determinazione della qualità dei rifiuti prodotti, come la:
 - Verifica della classificazione di pericolosità;
 - Verifica delle caratteristiche di idoneità ammesse per il sito di destinazione.
- b) Determinazione della quantità dei rifiuti;
- c) Verifica del conseguimento degli obiettivi generali di riduzione della pericolosità dei rifiuti prodotti;
- d) Idoneità amministrativa degli impianti di destinazione dei rifiuti (l'azienda si accerta di tutte le necessarie autorizzazioni delle società incaricate al trasporto dei rifiuti prodotti nello stabilimento).

Nelle **schede S7-1 e S7-2** vengono riportate le informazioni necessarie per una corretta individuazione dei rifiuti prodotti.

Nella **scheda S8** i parametri ricercati sui rifiuti a seconda della tipologia del rifiuto e la sua provenienza.

Scheda S7-1

CONTROLLO QUANTITA' RIFIUTI PRODOTTI				
Codice CER	Descrizione rifiuto	Unità di misura quantità rilevata (kg/anno)	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	28520	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso	2760	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
06 02 03*	idrossido di ammonio	90	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
06 05 02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
06 05 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
07 01 10 *	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	24380	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
07 02 13	rifiuti plastici	14830	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
08 01 11 *	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	7440	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
08 01 21 *	residui di vernici o di sverniciatori	6880	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
08 03 12 *	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	20	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	1350	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
08 04 09 *	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	12280	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	400	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
11 01 05*	acidi di decapaggio	2580	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti	1880	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	74200	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura

Scheda S7-1

CONTROLLO QUANTITA' RIFIUTI PRODOTTI				
Codice CER	Descrizione rifiuto	Unità di misura quantità rilevata (kg/anno)	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento
11 01 98*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	3900	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	3230	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
12 01 12 *	cere e grassi esauriti	40	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
12 01 17	residui di materiale di sabbiatura diverso da quello di cui alla voce 120116	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
12 03 01 *	soluzioni acquose di lavaggio	73020	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
13 02 08 *	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	2840	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
13 03 08 *	oli sintetici isolanti e termoconduttori	660	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
13 08 02 *	altre emulsioni	11250	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	56240	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 01 02	imballaggi in plastica	28770	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 01 03	imballaggi in legno	116940	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 01 06	imballaggi in materiali misti	375360	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 01 10 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	11960	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura

Scheda S7-1

CONTROLLO QUANTITA' RIFIUTI PRODOTTI				
Codice CER	Descrizione rifiuto	Unità di misura quantità rilevata (kg/anno)	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento
15 02 02 *	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	20970	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	4740	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 01 03	pneumatici fuori uso	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 01 04*	veicoli fuori uso	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 01 06	veicoli fuori uso non contenenti liquidi ne altre componenti pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 01 17	metalli ferrosi	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 01 18	metalli non ferrosi	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 02 13*	apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 02 14	apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160213	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 03 03 *	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	4280	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 03 05 *	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	1560	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 05 04 *	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	260	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 05 05	gas in contenitori a pressione diversi da quelli di cui alla voce 160504	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 05 06 *	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	240	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506 160507 e 160508	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	29800	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
16 10 03 *	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	38980	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura

Scheda S7-1

CONTROLLO QUANTITA' RIFIUTI PRODOTTI				
Codice CER	Descrizione rifiuto	Unità di misura quantità rilevata (kg/anno)	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 02 01	legno (da demolizioni)	148780	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 02 02	vetro	2440	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 02 03	plastica	900	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	2340	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 04 02	alluminio	30840	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 04 05	ferro e acciaio	322980	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 04 07	metalli misti	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 06 03 *	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	1960	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	8290	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione contenenti sostanze pericolose	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	4720	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
18 01 03 *	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	79	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
20 01 02	vetro	4820	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
20 01 21 *	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	1420	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
20 01 33*	batterie ed accumulatori di cui alle voci 160601 160602 160603 nonché batterie ed accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura

Scheda S7-1

CONTROLLO QUANTITA' RIFIUTI PRODOTTI				
Codice CER	Descrizione rifiuto	Unità di misura quantità rilevata (kg/anno)	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento
20 03 03	residui della pulizia stradale	29580	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	77220	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
20 03 06	rifiuti della pulizia della fognatura	Non prodotto nel 2016	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura
20 03 07	rifiuti ingombranti	18280	Ad ogni smaltimento (mediamente trimestrale)	Pesatura

Scheda S7-2

CONTROLLO QUALITA' RIFIUTI PRODOTTI								
Codice CER	Descrizione rifiuto	Finalità e motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Modalità di campionamento	Punto di campionamento	Frequenza di campionamento
040209	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	R13-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Cassone	almeno annualmente
060101*	acido solforico ed acido solforoso	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, metalli pesanti, sostanze organiche	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
060203*	idrossido di ammonio	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, metalli pesanti, sostanze organiche	UNI 10802	Fusti metallici	almeno annualmente
060502*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
060503	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
070110*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, oli, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica sul tal quale ed analisi dell'eluato	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
070213	Rifiuti plastici residuali dall'attività di produzione	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, oli, sostanze organiche) ai fini della classificazione	R3-R13	sul tal quale ed analisi dell'eluato	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Cassone metallico	almeno annualmente
080111*	Pitture e vernici di scarto	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Contenitori originari platea ecologica	almeno annualmente
080121*	Residui di vernici o di sverniciatori	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Fusti metallici con tapo a vite	almeno annualmente
08 03 12 *	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	Caratterizzare il rifiuto	D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	luogo di produzione	almeno annualmente
11 01 05*	acidi di decapaggio	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della	D15	analisi chimico-fisica	ph, metalli pesanti, sostanze organiche	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente

CONTROLLO QUALITA' RIFIUTI PRODOTTI								
Codice CER	Descrizione rifiuto	Finalità e motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Modalità di campionamento	Punto di campionamento	Frequenza di campionamento
		classificazione						
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, metalli pesanti, sostanze organiche	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
11 01 11*	Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica s	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
11 01 98*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	Caratterizzare il rifiuto per la verifica delle caratteristiche di pericolo (es. presenza di metalli pesanti, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D10-D15	analisi chimico-fisica	metalli, sostane organiche	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Caratterizzare il rifiuto per la verifica delle caratteristiche di pericolo (es. presenza di metalli pesanti, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D10-D15	analisi chimico-fisica	metalli, sostane organiche	UNI 10802	Cassone metallico	almeno annualmente
120105	Limatura e trucioli di materiale composito	Caratterizzare il rifiuto per la verifica delle caratteristiche di pericolo (es. presenza di metalli pesanti, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D10-D15	analisi chimico-fisica	metalli, sostane organiche	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
12 01 12 *	cere e grassi esauriti	Caratterizzare il rifiuto per la verifica delle caratteristiche di pericolo (es. presenza di metalli pesanti, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
12 01 17	residui di materiale di sabbiatura diverso da quello di cui alla voce 120116	Caratterizzare il rifiuto per la verifica delle caratteristiche di pericolo (es. presenza di metalli pesanti, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio	Caratterizzare il rifiuto per la verifica delle caratteristiche di pericolo (es. acidità, presenza di metalli pesanti) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica	ph, metalli pesanti, sostanze organiche	UNI 10802	cisternette dedicate	almeno annualmente
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	Caratterizzare il rifiuto ai fini della classificazione	R9-R13	analisi chimico-fisica	metalli, idrocarburi, solventi clorurati	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
13 02 08 *	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Caratterizzare il rifiuto ai fini della classificazione	R9-R13	analisi chimico-fisica	metalli, idrocarburi, solventi clorurati	UNI 10802	Fusti metallici con tappo a vite	almeno annualmente
130308*	oli sintetici	Caratterizzare il rifiuto ai fini della classificazione	R9-R13	analisi chimico-fisica	metalli, idrocarburi, solventi clorurati	UNI 10802	Fusti metallici con tappo a vite	almeno annualmente
130802*	emulsioni oleose	Caratterizzare il rifiuto ai fini della classificazione	R9-R13	analisi chimico-fisica	ph, metalli pesanti, sostanze organiche	UNI 10802	cisternette dedicate	almeno annualmente

CONTROLLO QUALITA' RIFIUTI PRODOTTI								
Codice CER	Descrizione rifiuto	Finalità e motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Modalità di campionamento	Punto di campionamento	Frequenza di campionamento
140603*	Solventi e miscele di solventi	Caratterizzare il rifiuto ai fini della classificazione	R9-R13-D15	analisi chimico-fisica	pH, metalli, solventi organici e clorurati	UNI 10802	Fusti metallici con tappo a vite	almeno annualmente
150101	Imballaggi in carta e cartone	Classificazione del rifiuto	R3-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Compattatore	almeno annualmente
150102	Imballaggi in plastica	Classificazione del rifiuto	R3-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Platea ecologica	almeno annualmente
150103	Imballaggi in legno	Classificazione del rifiuto	R3-R13-D10-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassone metallico	almeno annualmente
150106	Imballaggi in materiali misti	Classificazione del rifiuto	D1-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassone metallico	almeno annualmente
150110*	contenitori metallici ex imballo vernici	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15-D9-R4-R5-R13	analisi chimico-fisica	metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D15-D9	analisi chimico-fisica	metalli, sostanze organiche	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
150202*	assorbenti, materiali filtranti, stracci etc.	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D8-D9-D15-R4-R5-R13	analisi chimico-fisica	pH, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci etc.	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, solventi) ai fini della classificazione	D1-D10-D15	analisi chimico-fisica	pH, metalli, sostanze organiche	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
160103	Pneumatici fuori uso	Classificazione del rifiuto	R13-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Platea ecologica	almeno annualmente
16 01 04*	veicoli fuori uso	Classificazione del rifiuto	R13-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	luogo di produzione	almeno annualmente
16 01 06	veicoli fuori uso non contenenti liquidi ne altre componenti pericolose	Classificazione del rifiuto	R13-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	luogo di produzione	almeno annualmente
16 01 17	metalli ferrosi	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
16 01 18	metalli non ferrosi	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	luogo di produzione	almeno annualmente
16 02 13*	apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Classificazione del rifiuto	R13-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	n.d	almeno annualmente

CONTROLLO QUALITA' RIFIUTI PRODOTTI								
Codice CER	Descrizione rifiuto	Finalità e motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Modalità di campionamento	Punto di campionamento	Frequenza di campionamento
16 02 14	apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160213	Classificazione del rifiuto	R13-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	n.d	almeno annualmente
16 03 03 *	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	metalli, idrocarburi, solventi	UNI 10802	Fusti metallici con tappo a vite	almeno annualmente
160305*	Rifiuti organici di varia tipologia	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	metalli, idrocarburi, solventi organici, altre sostanze organiche	UNI 10802	Fusti metallici con tappo a vite	almeno annualmente
16 05 04 *	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	Classificazione del rifiuto	D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Fustino	almeno annualmente
16 05 05	gas in contenitori a pressione diversi da quelli di cui alla voce 160504	Classificazione del rifiuto	D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	luogo di produzione	almeno annualmente
16 05 06 *	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506 160507 e 160508	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Contenitore in plastica	almeno annualmente
16 10 01*	soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica s	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Vasca di raccolta	almeno annualmente
16 10 03 *	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica sul tal quale ed analisi dell'eluato	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Vasca di raccolta	almeno annualmente
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	D8-D9-D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
17 02 01	legno (da demolizioni)	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassone metallico	almeno annualmente
17 02 02	vetro	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassone metallico	almeno annualmente
17 02 03	plastica	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassone metallico	almeno annualmente

CONTROLLO QUALITA' RIFIUTI PRODOTTI								
Codice CER	Descrizione rifiuto	Finalità e motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Modalità di campionamento	Punto di campionamento	Frequenza di campionamento
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. idrocarburi, solventi, sostanze organiche) ai fini della classificazione	R13-D15	analisi chimico-fisica sul tal quale ed analisi dell'eluato	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Contenitore metallico	almeno annualmente
17 04 02	Rottami di alluminio	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Platea ecologica	almeno annualmente
17 04 05	Ferro e acciaio	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Platea ecologica	almeno annualmente
17 04 07	Metalli misti	Classificazione del rifiuto	R4-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Platea ecologica	almeno annualmente
17 06 03*	Materiali isolanti	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, idrocarburi, fibre minerali, amianto) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica sul tal quale ed analisi dell'eluato	residui, metalli, sostanze organiche, fibre minerali, amianto. Test di cessione ai sensi del D M 3/8/05	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
170604	Materiali isolanti	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti, idrocarburi, fibre minerali, amianto) ai fini della classificazione	R4-R13	analisi chimico-fisica sul tal quale ed analisi dell'eluato	residui, metalli, sostanze organiche, fibre minerali, amianto. Test di cessione ai sensi del D M 3/8/05	UNI 10802	Big bag platea ecologica	almeno annualmente
17 09 03*	Rifiuti provenienti dalle attività di demolizione	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Cassone metallico	almeno annualmente
18 01 03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	-	D10-D15	-	-	-	-	almeno annualmente
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108	-	D10-D15	-	-	-	luogo di produzione	almeno annualmente
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	ph, residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
200102	vetro ex imballaggi alimentari	Classificazione del rifiuto	R3-R13	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassone metallico	almeno annualmente
20 01 21*	Neon esausti	Classificazione del rifiuto	D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	Cassa a tenuta	almeno annualmente

CONTROLLO QUALITA' RIFIUTI PRODOTTI								
Codice CER	Descrizione rifiuto	Finalità e motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	Tipo di parametri	Modalità di campionamento	Punto di campionamento	Frequenza di campionamento
20 01 33*	batterie ed accumulatori di cui alle voci 160601 160602 160603 nonché batterie ed accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	Classificazione del rifiuto	D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	luogo di produzione	almeno annualmente
20 03 03	residui della pulizia stradale	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D15	analisi chimico-fisica	metalli, idrocarburi, solventi organici, altre sostanze organiche	UNI 10802	Cassone	almeno annualmente
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	luogo di produzione	almeno annualmente
20 03 06	rifiuti della pulizia della fognatura	Caratterizzare il rifiuto per la verifica della presenza di sostanze pericolose (es. metalli pesanti) ai fini della classificazione	D1-D15	analisi chimico-fisica	residui, metalli, sostanze organiche. Test di cessione ai sensi del D.M. 3/8/05	UNI 10802	Cassone a tenuta	almeno annualmente
20 03 07	rifiuti ingombranti	Classificazione del rifiuto	R13-D15	Attestazione merceologica	-	Indagine visiva e sulla provenienza del rifiuto	n.d.	almeno annualmente

Scheda S8

METODI ANALITICI ANALISI RIFIUTI							
Parametro	Metodo di prova	tecnica analitica	limite di quantificazione	Incertezza associata alla misura	Classificazione direttiva 2008/98/CE (come modificata dal Reg. 1357/2014)	Concentrazione Limite D. Lgs. 152/06 Parte IV	Unità di misura
Laboratorio di analisi accreditato. Parametri nei limiti normativi.							

Inoltre, la società di manutenzione incaricata, provvede periodicamente al controllo delle aree di stoccaggio dei rifiuti e dei prodotti al fine di:

- Verificare le corrette modalità di stoccaggio;
- Accertarsi della conformità degli impianti e della presenza di eventuali anomalie;
- Prevenire incidenti quali sversamenti e/o perdite;
- Evitare il potenziale inquinamento del suolo e delle aree adiacenti e sottostanti le zone di stoccaggio.

Di seguito vengono riportate le **Scheda S9**.

Area monitorata	Componente soggetto a controllo	Tipologia di intervento	Frequenza
Aree stoccaggio prodotti chimici	Bacino di contenimento	Controllo integrità	mensile
	Materiale antispandimento	Controllo disponibilità	mensile
	Pavimentazione	Controllo visivo	mensile
Platea ecologica	Bacino di contenimento	Controllo integrità	mensile
	Materiale antispandimento	Controllo disponibilità	mensile
	Pavimentazione	Controllo visivo	mensile
	Segnaletica	Controllo visivo	mensile

8. EMISSIONI SONORE

(Inquinamento acustico)

Relativamente all'inquinamento acustico immesso dallo stabilimento nell'ambiente esterno, il piano di monitoraggio e controllo predisposto prevede l'esecuzione di rilievi fonometrici con periodicità annuale ed ogni qual volta intervengano elementi che possano alterare le condizioni ultime monitorate (modifiche sostanziali).

I rilievi consistono nella determinazione di:

- Livelli di emissione sonora lungo il perimetro dello stabilimento;
- Livelli di immissione sonora assoluta presso i più immediati ricettori;
- Livelli di immissione sonora differenziale presso i più immediati ricettori.

Le attività di monitoraggio verranno eseguite esclusivamente da tecnici acustici abilitati dalla Regione Campania con strumentazione idonea, certificata e sotto regolare controllo di taratura.

Tutte le attività di monitoraggio verranno realizzate in conformità alle norme nazionali e regionali di riferimento ed in particolare:

- Legge 26 ottobre 1995 n. 447 "Legge quadro sull'inquinamento acustico";
- D.P.C.M. 14 novembre 1997 "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore";
- D.M. 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico";
- Piano di zonizzazione acustica dei Comune di Pomigliano D'Arco.

La verifica della compatibilità acustica sarà effettuata durante il funzionamento dell'installazione alla massima potenzialità, in conformità alle disposizione del D.M. 16 marzo 1998. Tale monitoraggio deve essere finalizzato alla verifica di conformità delle emissioni ai valori limite fissati dalla legislazione, espressi in termini di livello continuo equivalente $Leq(A)$ e diversificati per i tempi di riferimento diurno e notturno ed alla verifica tesa ad accertare la presenza o meno di componenti impulsive ripetitive nel rumore e/o componenti tonali.

In occasione delle singole campagne di monitoraggio, possono essere individuati ulteriori punti di misura in funzione di:

- Caratteristiche e ubicazione delle sorgenti rumorose connesse alle attività del sito;
- Caratteristiche e ubicazione dei ricettori presenti nell'area di indagine.

Ulteriori future rilevazioni fonometriche saranno effettuate nei seguenti casi:

- Ogni due anni a decorrere dalla prima verifica successiva alla messa in esercizio dell'installazione;
- Ogni qual volta intervengano modifiche nell'assetto impiantistico e/o nel ciclo produttivo, tali da influire sulle emissioni acustiche del complesso (installazione/modifiche di impianti di aspirazione e abbattimento, variazione del lay-out produttivo, ecc.);
- A seguito della pubblicazione sul BURC di ogni successiva variante della classificazione acustica del comune di Pomigliano d'Arco che interessi le zone dello stabilimento o adiacenti allo stesso;
- Nel caso emergano problematiche di tipo acustico con i recettori o con gli enti pubblici preposti.

Tutte le attività di monitoraggio verranno realizzate in conformità alle norme nazionali e regionali di riferimento ed in particolare:

- Legge 26 ottobre 1995 n.477 “Legge Quadro sull’Inquinamento acustico”;
- D.P.C.M. 14 novembre 1997 “Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore”;
- D.M. 16 marzo 1998 “Tecniche di rilevamento e misurazione dell’inquinamento acustico”;
- Piano di zonizzazione acustica del Comune di Pomigliano D’Arco.

Nell’allegata **scheda S10** viene riportato il prospetto delle modalità e delle frequenze di esecuzione del monitoraggio.

Di seguito viene riportata la **Scheda S10**.

Scheda S10

EMISSIONI SONORE								
Parametro	Tipo di determinazione	Unità di misura	Metodica	Punto di monitoraggio	Incertezza associata alla misura	Riferimento normativo	Valore limite Leq dB(A)	Frequenza controlli
Livello di immissione assoluta	Misure dirette discontinue	dB(A)	L. 447/95	in prossimità dei più immediati ricettori	0.5	D.P.C.M. 14/11/97 - Allegato Tabella C (classe III)	60 (fascia diurna) - 50 (fascia notturna)	biennale
Livello di immissione differenziale	Misure dirette discontinue			in prossimità dei più immediati ricettori		D.P.C.M. 14/11/97 articolo 4	5 (fascia diurna) - 3 (fascia notturna)	
Livello di emissione	Misure dirette discontinue			lungo il perimetro dello stabilimento secondo quanto riportato nella planimetria allegata		D.P.C.M. 14/11/97 - Allegato Tabella B (classe VI)	65 (fascia diurna) - 65 (fascia notturna)	

9. SUOLO

La società Finmeccanica Divisione Aerostrutture S.p.A. dovrà:

- Mantenere in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- Mantenere in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- In caso di incidente dovrà essere prodotta ed inviata agli enti una accurata relazione fotografica a corredo di una relazione tecnica di dettaglio firmata da tecnico abilitato.

9.1. Acque sotterranee

La Conferenza di servizi, nella seduta del 29/06/2017, dopo ampia discussione, visto il parere ARPAC prot. n. 39343/2017 del 29/06/2017, ha approvato il progetto denominato "Intervento MISO e Monitoraggio Attenuazione Naturale" con **D.D. n.351 del 08/08/2017**.

Pertanto, la società allo scopo di indagare lo stato di salute delle acque sotterranee si riferirà a quanto verrà stabilito dagli enti nel procedimento di merito.

10.GESTIONE DELLE EMISSIONI STRAORDINARIE

Dal momento che esistono operazioni che, pur non rientrando nelle normali condizioni di esercizio degli impianti, possono dare luogo a emissioni (come ad esempio l'avvio e l'arresto degli impianti o anomalie di funzionamento), è necessario provvedere a un sistema per monitorare questo tipo di emissioni. Pertanto l'azienda ha predisposto procedure per la gestione di questo tipo di eventi e mediante la compilazione della scheda S10 è possibile individuare l'evento ed evidenziare le azioni intraprese.

QUADRO DI SINTESI DELL'EVENTO				
Descrizione dell'evento				
E' possibile che in seguito all'evento siano occorse modifiche ai principali aspetti ambientali monitorati?		◇ NO		
		◇ SI (specificare nella tabella seguente gli aspetti ambientali soggetti a modifiche)		
ASPETTI AMBIENTALI	VARIAZIONI			NOTE E RIFERIMENTI
Consumo di materie prime	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Consumo di risorse idriche	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Produzione di energia	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Consumo di energia	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Combustibili	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Emissioni in aria di tipo convogliato	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Emissioni in aria di tipo non convogliato	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Scarichi idrici	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Produzione di rifiuti	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Aree di stoccaggio	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Rumore	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	
Altre tipologie di inquinamento	◇ NO	◇ SI, non significativo	◇ SI, significativo	

11.GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

La gestione di tutti i dati acquisiti in osservanza del piano di monitoraggio e controllo previsto viene gestita dall'azienda mediante il seguente procedimento logico:

- Validazione;
- Archiviazione;
- Valutazione.

11.1. Validazione

I processi di validazione dei dati acquisiti durante l'esecuzione del piano di monitoraggio e controllo dipendono da diversi fattori e, più precisamente:

- Tipo di controllo;
- Modalità di esecuzione del controllo;
- Figure coinvolte al controllo;
- Strumentazione impiegata.

L'azienda ha suddiviso gli interventi di monitoraggio nelle tre seguenti categorie:

- Misure dirette in continuo;
- Misure dirette discontinue;
- Controlli di manutenzione degli impianti.

Per ognuna delle tre categorie sono stati individuati criteri di validazione seguenti:

Misure dirette in continuo	Taratura strumentazione
	Controlli intermedi
	Manutenzione ordinaria e preventiva
Misure dirette discontinue	Impiego di laboratori accreditati (ACCREDIA)
	Strumentazione di misura adeguata e tarata
	Personale qualificato e abilitato alle prove
Controlli di manutenzione	Strumentazione di misura adeguata e tarata
	Formazione del personale addetto all'esecuzione dei controlli

11.2. Archiviazione

L'azienda provvede alla registrazione ed all'archiviazione dei risultati sia in maniera elettronica che cartacea.

Relativamente al monitoraggio in continuo, l'acquisizione dei dati viene gestita dal software impiegato per i rilevamenti. Con periodicità prestabilita si provvede al back-up dei dati per evitare l'eventuale perdita delle informazioni.

Relativamente alle misure dirette discontinue, l'azienda provvede a registrare su apposito foglio di lavoro elettronico l'esecuzione dell'intervento. Qualora all'intervento facesse seguito l'emissione di un Rapporto di Prova, questo dovrà essere archiviato, in formato cartaceo, in apposita cartella dedicata, relativa all'impianto monitorato.

Relativamente ai controlli di manutenzione degli impianti, l'azienda provvede a registrare su apposito foglio di lavoro elettronico l'esecuzione dell'intervento. Anche in questo caso, l'eventuale modulistica cartacea relativa all'intervento effettuato dovrà essere archiviata in apposita cartella

La frequenza degli interventi è riportata nelle schede. Le registrazioni degli interventi devono essere contestuali all'esecuzione degli interventi stessi, in modo tale che tutti i fogli di lavoro risultino sempre aggiornati. Essi inoltre dovranno riportare tutti gli elementi utili e necessari a definire le condizioni operative in cui è stato effettuato il controllo (es. impianto in marcia o in avvio o fermo, ecc.)

11.3. Valutazione

Tutti i controlli previsti dal piano sono soggetti a valutazione. Il responsabile dell'attività ha il compito di valutare gli esiti dei controlli e darne evidenza documentale registrandoli con la dicitura: "conforme", "non conforme", "incerto".

Per ogni impianto, ogni controllo non deve essere valutato in maniera isolata, ma in relazione ai controlli precedenti al fine di evidenziare eventuali andamenti anomali, derive o altro che possano far ipotizzare uno scostamento dai valori di conformità e/o un superamento dei valori limite.

L'evidenza di un dato "incerto" o di un trend anomalo su un impianto deve essere gestita con l'immediata apertura di un'azione preventiva al fine di evitare il verificarsi di una "non conformità". L'evidenza di un dato "non conforme" deve essere gestita con l'immediata apertura di una "non conformità" al fine di mettere in atto tutti gli interventi:

- Per evitare fenomeni di inquinamento;
- Per ripristinare le condizioni di regolare funzionamento degli impianti.

11.4. Conformità di un dato

Un dato viene definito "conforme" quando il valore misurato, sommato all'incertezza ad esso associata risulta, in ogni caso, inferiore al valore limite.

Un dato viene definito "non conforme" quando il valore misurato, sottratta l'incertezza ad esso associata risulta, in ogni caso, superiore al valore limite.

Un dato viene definito "incerto" quando la differenza tra il valore misurato ed il valore limite è, in valore assoluto, inferiore all'incertezza ad esso associata.

11.5. Gestione dell'incertezza

Ogni qualvolta viene assegnato un valore ad una misura, il dato ottenuto è affetto da un'incertezza dovuta a diverse variabili. Gli errori che contribuiscono all'incidenza dell'incertezza sul dato possono essere di tipo sistematico e di tipo casuale.

Relativamente agli errori di tipo sistematico l'azienda adotta tutti gli strumenti a disposizione per ridurre al minimo tale incidenza. Il monitoraggio degli elementi già menzionati nel precedente paragrafo relativo alla validazione sono un valido strumento per la riduzione al minimo dell'incidenza dell'errore sulla misura.

In ogni caso, è inevitabile che il dato non sia affetto da incertezza. Tale incertezza assume rilevanza quando, come visto al paragrafo precedente, è tale da non consentire la conformità o la non conformità di un dato.

A tal proposito l'azienda ha stabilito che ogni qualvolta si ottenga un dato prossimo al valore limite, questo debba sempre indicare il valore di incertezza ad esso associato al fine di valutare la conformità del dato. Nella fattispecie, si fa presente che, i dati ottenuti negli ultimi monitoraggi effettuati sono stati tali da rispettare i requisiti di conformità anche considerando i contributi dovuti all'incertezza.

L'azienda, usufruendo di laboratori accreditati per l'esecuzione delle attività analitiche, determinerà l'incertezza nel modo seguente:

- Utilizzando l'incertezza del metodo analitico, qualora questo sia un metodo ufficiale e riporti i valori di incertezza;
- Determinando l'incertezza mediante approcci olistici o statistici, qualora il metodo non riporti i valori di incertezza.

12. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nel presente paragrafo vengono individuate, in maniera chiara e schematica, le responsabilità relative alle varie fasi del piano di monitoraggio e controllo.

L'azienda, come già detto, si affida a soggetti esterni qualificati per l'esecuzione di alcune attività del piano, ferma restando la propria responsabilità ultima per tutte le attività.

Nella tabella seguente viene riportato il riepilogo delle responsabilità individuate per il presente piano.

Soggetto	Affiliazione	Nominativo Referente	Tipologia di attività
Gestore dell'impianto	Responsabile del sito	Dot. Vincenzo Prata	Attuazione e coordinamento del Piano
Società Accreditata	Società di consulenza	Referente della società Accreditata	Controlli analitici e misurazioni (acque, rifiuti, emissioni in atmosfera)

Società Accreditata	Società di consulenza	Referente della società Accreditata	Controlli analitici e misurazioni (misure di rumore)
GLOBAL SERVICE	Società di manutenzione	Referenti qualificati della Società	Gestione sistemi di monitoraggio in continuo
GLOBAL SERVICE	Società di manutenzione	Referenti qualificati della Società	Gestione impianto Evapoconcentratore
GLOBAL SERVICE	Società di manutenzione	Referenti qualificati della Società	Controlli sugli impianti ed interventi di manutenzione
Gestore dell'impianto	Responsabile del sito	Dr.. Vincenzo Prata	Archiviazione dei dati

Inoltre, il gestore garantisce, in ogni momento, l'accesso in condizioni di sicurezza a tutti i punti di verifica, campionamento e monitoraggio presenti nel piano.