

## IDENTIFICAZIONE COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	Poletto Aldo S.r.l.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Pacinotti, 6 – 30020 – Noventa di Piave (VE)
Indirizzo Sede Legale	Via D. Minzoni, 13 – 30027 – San Donà di Piave (VE)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del D.lgs. n. 59/2005
Codice e attività IPPC	5.1 Impianti per l'eliminazione o il ricupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, par. 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.



## DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

(D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152)

### ALLEGATO E3

## DESCRIZIONE DELLE MODALITA' DI GESTIONE AMBIENTALE

Nome file	IPPC - Poletto Noventa - feb14 Allegato E3.doc		
Committente	Poletto Aldo Srl	Data emissione	Febbraio 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

## PREMESSA

L'azienda Poletto Aldo Srl è dotata di Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo Norma ISO 14001:2004 mediante il quale monitora i consumi delle risorse energetiche ed idriche e definisce le procedure di gestione degli impianti produttivi e delle altre attività connesse al fine di raggiungere elevate performance ambientali.

Di seguito si riportano i principali aspetti ambientali e la gestione degli stessi in azienda.

## CONSUMO DI MATERIE PRIME

Con riferimento all'[Allegato B22](#), all'interno del complesso IPPC sono presenti le seguenti aree di deposito:

### **Materie prime/prodotti finiti**

- D1: area pavimentata all'interno dello stabilimento ospitante materie prime destinate alla produzione. Il materiale si compone di cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi posizionati a terra o su pallet;
- D2: consta di un ambiente chiuso, delimitato da pareti in nylon, al cui interno sono stoccate materie prime destinate alla produzione per le quali è necessario mantenere la temperatura ambientale al di sopra dei 10-15 °C al fine di preservarne le qualità chimico-fisiche. L'ambiente è riscaldato mediante stufa elettrica;
- D3: area pavimentata all'interno dello stabilimento ospitante i prodotti finiti ottenuti dalle lavorazioni. Il materiale si compone di cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi posizionati a terra o su pallet;
- D4: area pavimentata all'interno dello stabilimento ospitante materie prime destinate alla produzione. Il materiale si compone di cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi posizionati a terra o su pallet;
- D5: area pavimentata interna allo stabilimento ospitante 9 serbatoi in acciaio (S0, S1, S2, S3, S4, S5, S6, S7, S8) della capienza di 10 m<sup>3</sup> cadauno, ad eccezione del serbatoio S0 avente capacità 22 m<sup>3</sup>. Sono utilizzati per lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti in

modo promiscuo. L'azienda infatti utilizza ogni serbatoio per il contenimento di materia prima o di prodotto finito in base alle necessità produttive e logistiche;

- D6: area pavimentata presso la porzione est del piazzale esterno ospitante 7 serbatoi (S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15) della capienza di 33 m<sup>3</sup> cadauno. I serbatoi S10-S13 sono utilizzati per lo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti in modo promiscuo (a seconda delle necessità logistiche e produttive aziendali), il serbatoio S14 è utilizzato per l'accumulo dell'acqua depurata nella sezione di depurazione dei reflui industriali e il serbatoio S15 è utilizzato per lo stoccaggio del prodotto finito ottenuto dal processo di decantazione del rifiuto liquido (CER 11 01 07\*).

### **Rifiuti prodotti e ritirati**

- R1: area pavimentata interna allo stabilimento destinata allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi prodotti dall'azienda. Attualmente ospita big bags contenenti fanghi filtropressati prodotti dal trattamento delle acque reflue industriali (CER 06 05 03);
- R2: area pavimentata interna allo stabilimento destinata allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi prodotti dall'azienda. Attualmente ospita cisternette, fusti, fustini e balle contenenti imballaggi contaminati da sostanze chimiche (CER 15 01 10\*) e prodotti di scarto di lavorazioni errate (prodotti "fuori specifica" per i quali viene assegnato il codice CER di volta in volta in base alle caratteristiche chimiche del materiale);
- R3: area pavimentata scoperta ospitante il serbatoio S17 adibito al contenimento del rifiuto liquido ritirato dalle aziende (CER 11 01 07\*) in attesa di essere sottoposto al trattamento di decantazione.
- R4: area pavimentata all'interno dello stabilimento ospitante i rifiuti ritirati dall'azienda e in attesa di essere lavorati. Il materiale si compone di cisterne, taniche, fusti, fustini e sacconi posizionati a terra o su pallet;

La sistemazione delle materie prime e dei rifiuti all'interno del complesso IPPC è stata organizzata con lo scopo di limitare il più possibile la movimentazione delle sostanze ed evitare le interferenze tra diverse lavorazioni.

I serbatoi precedentemente descritti utilizzati in modo promiscuo vengono lavati con acqua ad ogni cambio di destinazione al fine di preservare la qualità dei materiali stoccati ed allo stesso tempo evitare il contatto e la miscelazione tra sostanze incompatibili. I reflui di lavaggio vengono convogliati all'interno della vasca 1 della sezione di trattamento delle acque industriali mediante le canalette di raccolta, per quanto riguarda i serbatoi interni, mentre direttamente con tubazione flessibile per i serbatoi esterni.

Il carico di tutti i serbatoi avviene mediante tubazione flessibile collegata ad una estremità all'autobotte e all'altra al serbatoio di stoccaggio. L'operazione è eseguita da un tecnico aziendale in collaborazione con l'autotrasportatore.

Tutte le aree di deposito sono servite da canalette di raccolta spanti per il convogliamento degli spetti all'interno delle vasche di raccolta della sezione di depurazione dei reflui industriali (si veda planimetria in [Allegato B19-21](#)).

All'interno degli [Allegati B22 e C11](#) sono presenti le planimetrie identificanti le aree di deposito di materie prime e rifiuti presenti in azienda.

## CONSUMO DI RISORSE IDRICHE

L'azienda per soddisfare il fabbisogno idrico necessario allo svolgimento attività produttive utilizza acqua di rete prelevata dall'acquedotto comunale.

L'azienda è dotata di tre contatori per il monitoraggio dei consumi di acqua riguardanti:

- servizi igienico-sanitari e laboratori;
- conduzione degli impianti produttivi e delle attività ad essi connesse;
- rete antincendio;

I consumi rilevati sono riportati all'interno di apposito modulo di registrazione come definito dal SGA.

Considerate le caratteristiche chimiche dell'acqua in ingresso, non sono necessari trattamenti specifici. La risorsa viene pertanto direttamente immessa nei processi industriali.

## PRODUZIONE DI ENERGIA

All'interno del complesso IPPC sono presenti 2 dispositivi per la produzione di energia limitatamente al fabbisogno termico:

- Caldaia *BALTUR C-BP 64/93* della potenza di 102 kW a servizio degli uffici, servizi e laboratori. Il dispositivo è alimentato a gas metano ed è attivo 24 ore/giorno, 365 giorni/anno;
- Generatore di calore *THERMOPAC 600B* della potenza di 801 kW a servizio del circuito di riscaldamento ad olio diatermico utilizzato presso gli impianti produttivi. Il dispositivo è attivo normalmente 8 ore giorno per 220 giorni anno ad esclusione dei giorni in cui vengono svolte fasi di lavorazione che interessano anche il periodo notturno per le quali è necessario il riscaldamento degli impianti.

I dispositivi sono sottoposti a periodica manutenzione da parte di ditta specializzata come riportato all'interno dei libretti manutentivi delle macchine.

## CONSUMO DI ENERGIA

Il fabbisogno elettrico del complesso IPPC viene soddisfatto interamente da energia prelevata da rete esterna. I consumi vengono monitorati mediante un unico contatore che serve l'intero stabilimento.

I dati vengono raccolti e registrati all'interno di apposito modulo del SGA dal responsabile del sistema.

## COMBUSTIBILE UTILIZZATO

L'unico combustibile utilizzato dall'azienda è il metano utilizzato per l'alimentazione dei dispositivi termici, il cui approvvigionamento avviene mediante allacciamento alla rete di distribuzione locale attraverso condutture fisse interrate.

Anche in questo caso i dati di consumo vengono registrati in apposito modulo del SGA.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO CONVOGLIATO

Con riferimento all'Allegato B20, all'interno del complesso IPPC i 5 punti di emissione per i quali l'azienda effettua il monitoraggio periodico degli inquinanti sono:

- Camino 1: convoglia in atmosfera le emissioni generate dal reattore caldo R2 precedentemente trattate in torre di evaporazione (scrubber) per l'abbattimento degli inquinanti;
- Camino 2: convoglia in atmosfera le emissioni generate dai reattori caldi R4 e R7 precedentemente trattate in torre di evaporazione (scrubber) per l'abbattimento degli inquinanti;
- Camino 3: convoglia in atmosfera le emissioni generate dal reattore caldo R5 precedentemente trattate in torre di evaporazione (scrubber) per l'abbattimento degli inquinanti;
- Camino 8: convoglia in atmosfera le emissioni generate dall'essiccatore rotante. È presente un filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri;
- Camino 9: convoglia in atmosfera le emissioni dei camini 1, 2 e 3 nel caso sia necessario il trattamento delle stesse mediante il combustore catalitico per l'eliminazione degli NO<sub>x</sub>;

I restanti punti di emissione, esenti da autorizzazione, sono:

- Camino 4: al servizio della centrale termica, convoglia all'esterno le emissioni derivanti da un generatore di calore alimentato a gas metano di potenza 801 kW, utilizzato per il riscaldamento dell'olio diatermico nella conduzione delle reazioni a caldo nei reattori;
- Camino 5: convoglia all'esterno le emissioni derivanti da una caldaia alimentata a gas metano di potenza 102 kW utilizzata per il riscaldamento e i servizi igienici dei reparti amministrativi;
- Camino 6: convoglia in atmosfera le emissioni captate dalle cappe di aspirazione installate all'interno dei laboratori;

- Camino 7: convoglia in atmosfera le emissioni captate dalle cappe di aspirazione installate all'interno dei laboratori.

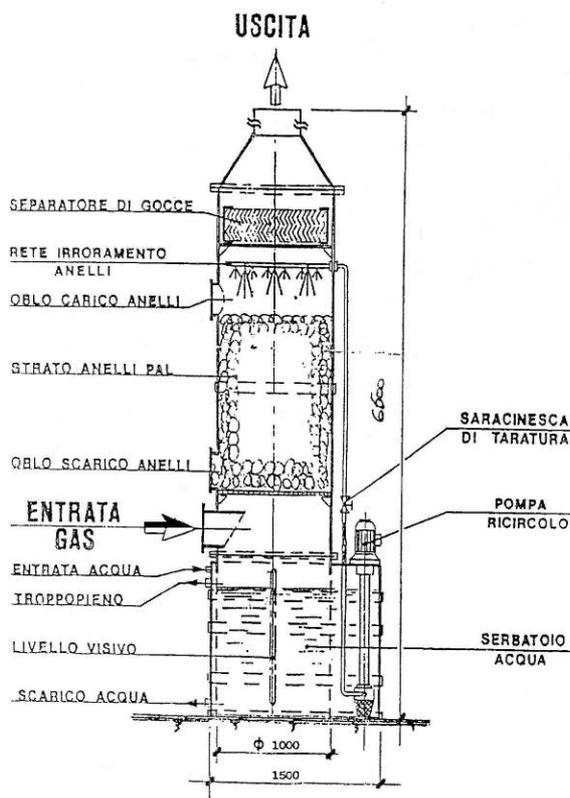
Le aspirazioni e i relativi sistemi di abbattimento vengono attivati durante le fasi di produzione che possono generare emissioni gassose come reazioni chimiche, miscelazioni, concentrazioni, cristallizzazioni.

I sistemi di abbattimento delle emissioni utilizzati in azienda sono:

- Scrubber o torri ad umido
- Filtro a maniche;
- Combustore catalitico

### SCRUBBER

Le emissioni gassose generate dai reattori R2, R4, R5 e R7 sono trattate all'interno di sei torri di abbattimento, due per ogni reattore, ad eccezione dell'R7 che è stato collegato agli abbattitori a servizio dell'R4. Le torri di abbattimento possono funzionare in serie o in parallelo a seconda delle necessità produttive aziendali. Vengono utilizzate in parallelo, ossia entrambe funzionanti, nel caso le lavorazioni eseguite nel reattore (tipo di reazione chimica e reagenti utilizzati) necessitino di maggiore grado di abbattimento delle emissioni.



Il principio di funzionamento di un abbattitore umido si fonda sul trasferimento degli inquinanti dal reflu gassoso ad un substrato apposto, per maggiore affinità chimica. Una volta immessa nella torre di abbattimento, l'emissione attraversa uno strato costituito da corpi di riempimento, mentre dall'alto viene irrorata

dell'acqua di lavaggio mediante un sistema di ugelli. In azienda viene utilizzata una soluzione di acqua e soda caustica.

Come risultato, si configura un'interfaccia di scambio liquido-gas, la cui superficie è incrementata dalla presenza degli anelli.

Al termine del trattamento, l'emissione raggiunge la testa della colonna e attraversa un demister (separatore di gocce). Mentre il refluo segue la traiettoria imposta dalla forma del profilo, le eventuali gocce d'acqua trasportate dal flusso subiscono un numero elevato di collisioni contro la superficie, a causa della loro inerzia. Per questo motivo, tendono a raccogliersi ed ingrandirsi, per poi discendere per effetto della gravità lungo la superficie del profilo, fino ad una vasca di raccolta. Speciali deflettori garantiscono la separazione anche delle gocce più piccole.

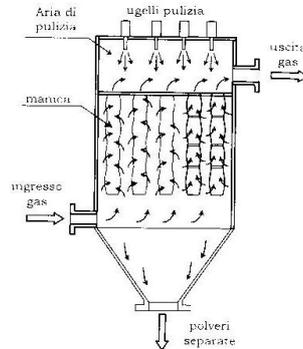
Il dispositivo ha lo scopo quindi di trasferire gli inquinanti dal refluo gassoso alla soluzione di abbattimento. Quest'ultima, una volta concentrata di inquinanti, è scaricata all'interno bacino di contenimento dello scrubber; da qui per gravità, attraverso una tubazione fissa, raggiunge le altre acque reflue prodotte dall'azienda all'interno della vasca di raccolta 1 per essere poi trattate. L'acqua di lavaggio degli scrubber sono gestite in questo modo in quanto, essendo leggermente basiche, contribuiscono ad innalzare il pH dei reflui nella sezione di trattamento permettendo un risparmio nell'utilizzo di soda per questa fase (vedi gestione delle acque reflue industriali al paragrafo 4.1.1).

Si evidenzia inoltre che le emissioni gassose in uscita dai reattori, prima del loro convogliamento nelle torri di abbattimento ad umido, vengono sottoposte a raffreddamento all'interno di scambiatori di calore a fascio tubiero. Ne sono presenti 3, uno a servizio di ogni coppia di scrubber.

### **FILTRO A MANICHE**

Un diverso sistema di abbattimento è utilizzato, invece, per il trattamento delle emissioni generate dall'essiccatore rotante utilizzato per la produzione di prodotti solidi e la miscelazione di reagenti, entrambi allo stato polverulento. In questo caso viene utilizzato filtro a maniche. I gas carichi di polvere entrano nel filtro dove incontrano una serie di sacchi cilindrici (maniche) che,

grazie alla composizione particolare del loro tessuto, trattengono anche le più piccole particelle solide. Le polveri raccolte vengono poi smaltire come rifiuto.



## COMBUSTORE CATALITICO

Il combustore catalitico viene utilizzato in alternativa al trattamento delle emissioni in uscita dai camini 1, 2 e 3 che, in base alle reazioni eseguite nei reattori, possono contenere ossidi di azoto (NO<sub>x</sub>).

Una volta immessa all'interno di una camera di combustione, l'emissione è portata gradualmente ad alta temperatura (da 300 °C a 1350 °C). A tali condizioni, avviene la termoscissione degli ossidi di azoto per reazione con metano. Chimicamente, il processo può essere descritto come una riduzione catalizzata.

Al termine del trattamento, gli NO<sub>x</sub> risultano sostituiti da nuovi prodotti di reazione inerti: acqua, anidride carbonica e azoto.

Il combustore catalitico in servizio presso l'Azienda è in grado di trattare gli inquinanti emessi da un solo reattore alla volta. Di conseguenza, viene opportunamente collegato agli impianti a seconda del genere di reazione che viene svolta. L'emissione del combustore catalitico è convogliata in atmosfera dal camino 9.

E' importante segnalare che tale emissione NON si aggiunge mai a quelle in uscita dai camini 1, 2 e 3 per il fatto di essere necessariamente alternativa ad una di esse.

Tutti i sistemi di aspirazione e convogliamento delle emissioni in atmosfera sono sottoposti a ispezioni quotidiane finalizzate ad accertare il funzionamento ottimale. Con cadenza regolare viene eseguita la manutenzione ordinaria, secondo le modalità specificate nella [Scheda E4](#).

## **EMISSIONI IN ATMOSFERA DI TIPO NON CONVOGLIATO**

In azienda non sono presenti fonti di emissione di tipo non convogliato.

## SCARICHI IDRICI ED EMISSIONI IN ACQUA

La situazione degli scarichi idrici del complesso IPPC può essere descritta suddividendo i flussi presenti secondo le seguenti categorie.

### ***GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE INDUSTRIALI (AI)***

Le acque reflue industriali prodotte quotidianamente dall'azienda derivano interamente da attività di lavaggio degli impianti comprendenti i reattori di produzione, le attrezzature ausiliarie e le aree di lavoro.

Le acque di lavaggio dei reattori sono generate dalla pulizia interna degli stessi che si rende necessaria al fine di evitare la contaminazione crociata tra i prodotti finiti o eventuali reazioni indesiderate tra i reagenti e il materiale rimasto al loro interno. Un operatore effettua il lavaggio con acqua di rete mediante tubazione flessibile dalla sommità del reattore, attraverso il boccaporto, scaricando i reflui dalla valvola di fondo del reattore direttamente all'interno del bacino di contenimento sottostante, creato appositamente a tale scopo e per il contenimento di eventuali perdite.

L'altra frazione di acque reflue deriva dalla pulizia giornaliera delle aree di lavoro limitrofe i reattori di produzione e delle attrezzature in esse utilizzate durante la giornata lavorativa. Queste acque sono raccolte da una rete di canalette, collegate tra loro, distribuite nell'intera superficie interna dello stabilimento (si veda il capitolo 4.3.1 per una descrizione dettagliata dei bacini di contenimento e della gestione degli spanti).

Con riferimento allo schema a blocchi presente in [Allegato A25](#) e della planimetria in [Allegato B21](#) si riporta di seguito le modalità di gestione delle acque reflue industriale e dell'area adibita al loro trattamento.

Le acque reflue raccolte raggiungono, grazie alle canalette, la vasca di raccolta 1 in area esterna allo stabilimento. Questa prima vasca funge sostanzialmente da polmone per il successivo travaso dei reflui all'interno della vasca di raccolta 2 per l'inizio del trattamento vero e proprio. Il trasferimento viene eseguito mediante tubazione flessibile idonea ed elettropompe.

All'interno della vasca di raccolta 2 il processo di trattamento inizia con l'aggiunta di idrossido di sodio (soda caustica) in soluzione al 30% fino al raggiungimento di un valore di pH del refluo di circa 9-10, monitorato da un operatore mediante strumentazione apposita (cartine tornasole/pHmetro). Successivamente è dosato manualmente del flocculante e contemporaneamente insufflata aria a bassa pressione da apposite pompe per garantire un'adeguata miscelazione ed omogeneizzazione dei liquidi.

A questo punto il refluo è lasciato a riposo per un'intera notte durante la quale i metalli, i sali e le altre sostanze chimiche presenti in soluzione, per azione del flocculante, cominceranno ad aggregarsi formando dei "fiocchi" di materiale fangoso che si depositerà sul fondo della vasca per effetto della gravità, lasciando in superficie la frazione liquida limpida.

Il giorno seguente, una volta avvenuta la decantazione ed ottenuto due fasi distinte (fango sotto e liquido sopra), la parte liquida viene prelevata, mediante tubazione fissa ed elettropompa, e trasferita all'interno del serbatoio S14. L'acqua a questo stadio non ha più caratteristiche di pericolosità in quanto tutti gli inquinanti sono stati trattieneuti all'interno della frazione fangosa. Essa rimane stoccata all'interno del serbatoio ed utilizzata per operazioni di lavaggio delle pavimentazioni in area produttiva e dell'attrezzatura.

Visto che la frazione di acqua riutilizzata è inferiore alla quantità di acqua prodotta e man mano stoccata nel serbatoio S14, quando quest'ultimo risulta quasi pieno l'azienda provvede allo svuotamento dello stesso con autobotte e smaltimento dell'acqua come rifiuto (CER 06 03 14) in quanto l'azienda non presenta scarico di acque reflue.

La parte fangosa, invece, viene periodicamente pompata ed inviata ad una filtropressa per l'eliminazione dell'acqua. Il fango palabile così ottenuto è stoccato in big bags e smaltito come rifiuto (CER 06 05 03) mentre l'acqua estratta ritorna in vasca di raccolta 1 per re-iniziare il ciclo di trattamento.

La modalità di gestione delle acque reflue industriali sopra descritta prevede l'utilizzo della vasca di raccolta 1 come "polmone" per lo stoccaggio iniziale dei liquidi e la vasca 2 come sede del trattamento. È utile precisare che le due vasche possono essere scambiate nella loro funzione mantenendo identico il processo e le fasi di trattamento ed abbattimento degli inquinanti in caso di necessità particolari.

### ***GESTIONE DELLE ACQUE METEORICHE (MN)***

Con riferimento alla planimetria presente in [Allegato B21](#), le acque dilavanti il piazzale e le superfici scolanti sono convogliate nella rete di raccolta delle acque meteoriche e recapitate in pubblica fognatura attraverso lo scarico SF1 presente sul lato sud-est dell'azienda (via Ferraris).

Per quanto concerne la conformità della gestione delle acque meteoriche al Piano di Tutela delle Acque vigente nel territorio della Regione Veneto si evidenzia che le aree esterne del complesso IPPC non sono interessate da stoccaggio di materie prime, additivi, materiali da lavorare o prodotto finito. In occasione della consegna di merci, la procedura aziendale prevede che i prodotti rimangano sui piazzali per il tempo strettamente necessario al trasferimento alle aree interne designate. Non risulta quindi necessario il trattamento delle suddette acque prima del loro conferimento in fognatura.

La gestione delle acque meteoriche si ritiene pertanto conforme a quanto stabilito dal Piano di Tutela delle Acque della Regione Veneto.

### ***GESTIONE DEGLI SCARICHI CIVILI (AD)***

Tutti gli scarichi civili generati dall'azienda sono raccolti da una rete dedicata e recapitati in fognatura comunale mediante il medesimo punto di scarico delle acque meteoriche (SF1) come illustrato nella planimetria in [Allegato B21](#). Questa gestione è stata richiesta dal Comune di Noventa di Piave al momento dell'insediamento dell'azienda in relazione alla disponibilità di un'unica condotta fognaria servente l'intera zona industriale.

### ***GESTIONE DELLE ACQUE ANTINCENDIO***

Nell'eventualità di un incendio, le acque di spegnimento dilavanti le aree esterne sono captate dalla rete di raccolta delle acque meteoriche e convogliate in pubblica fognatura tramite lo scarico SF1. La frazione dilavante le aree interne dello stabilimento, invece, è convogliata dalle canalette di raccolta spanti all'interno delle vasche 1 e 2 adibite al trattamento delle acque reflue industriali e rimangono in esse confinate.

## PRODUZIONE DI RIFIUTI

L'attività aziendale produce sostanzialmente 3 tipologie di rifiuti con cadenza regolare, ossia:

CODICE RIFIUTO	DESCRIZIONE	Stato fisico	Fase di produzione	Destinazione	Area stoccaggio
06 03 14	Sali e loro soluzioni diversi da quelli di cui alle voci 060311* e 060313*	Liquido	Depurazione delle acque reflue industriali	Smaltimento	Nessuna. Smaltimento diretto da serbatoio S14
06 05 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli affluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02*	Solido	Depurazione delle acque reflue industriali	Recupero	R1
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Produzione di prodotti chimici	Smaltimento	R2
11 01 07*	Basi di decapaggio	Liquido	Trattamento di decantazione rifiuti liquidi	Smaltimento	Nessuna. Smaltimento diretto da serbatoio S16

Il codice CER 06 03 14 si riferisce all'acqua ricavata dalla depurazione dei reflui industriali, così come descritto all'interno del paragrafo 4.1.1 della presente relazione, e stoccata all'intero del serbatoio S14. L'azienda utilizza quest'acqua depurata per eseguire operazioni di lavaggio dei reattori, delle attrezzature ausiliarie e delle aree di lavoro interne al fabbricato al fine di limitare i consumi di acqua di rete in un'ottica di salvaguardia della risorsa idrica. Nel momento in cui l'acqua recuperata e trattata risulta essere in eccessiva quantità l'azienda provvede a far svuotare il serbatoio direttamente con autobotte, smaltendo il contenuto come rifiuto.

Il codice CER 11 01 07\* fa riferimento allo scarto "fangoso" pompabile depositatosi sul fondo del serbatoio S16 al termine del processo di decantazione come già descritto all'interno della presente relazione. Il rifiuto viene prelevato direttamente dal serbatoio mediante autobotte e inviato a smaltimento. Siccome il trattamento di decantazione è stato implementato all'inizio dell'anno 2014, non risultano smaltimento riportati all'interno della Scheda B 11.1.

I rifiuti prodotti vengono organizzati in aree di stoccaggio differenti per rifiuti pericolosi e non pericolosi. In particolare esistono le aree:

- R1: adibita allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi;
- R2: adibita allo stoccaggio di rifiuti pericolosi;

All'interno dell'[Allegato B22](#) è presente una planimetria con identificazione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

Nel caso in cui l'azienda produca rifiuti diversi da quelli presenti nella precedente tabella, gli stessi vengono stoccati all'interno delle aree R1 e R2 in base alle caratteristiche di pericolosità o meno.

Tutti i rifiuti sono stoccati all'interno di contenitori chiusi (serbatoi, cisternette, cassonetti, ecc) chiaramente identificati da cartellonistica e all'interno di aree pavimentate impermeabili. Non sussistono pertanto le condizioni di dilavamento di sostanze chimiche pericolose che potrebbero comportare l'interazione con la matrice suolo.

## AREE DI STOCCAGGIO

Rispetto a quanto già riportato all'interno della [Scheda B18](#) non vi sono ulteriori informazioni da segnalare.

## ODORI

Il complesso IPPC non genera emissioni odorigene.

## RUMORE

L'Azienda per la presentazione della domanda di AIA ha provveduto ad effettuare un'analisi acustica per quantificare l'impatto dell'azienda sulle zone circostanti e il rispetto dei limiti previsti dalla legge vigente. Si veda la relazione tecnica presente in [Allegato B24](#) per maggiori dettagli.

## CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DEL SOTTOSUOLO

Tutti i depositi di materie prime e rifiuti sono posizionati in aree pavimentate ed impermeabili al fine di evitare la contaminazione di suolo e sottosuolo. In particolare nelle aree di stoccaggio sono presenti canalette di raccolta spanti per il convogliamento degli stessi all'interno delle vasche in cui avviene il trattamento dei reflui idrici industriali.

## IMPATTO VISIVO

L'Azienda è situata in un'area di tipo industriale e presenta caratteristiche conformi all'uso del territorio. Per questa ragione, non risultano impatti di tipo visivo.

## ALTRE TIPOLOGIE DI INQUINAMENTO

Non sono presenti tipologie di inquinamento ulteriori a quelle già trattate nei precedenti paragrafi.

## EMERGENZE AMBIENTALI

Per una descrizione esaustiva delle misure di prevenzione e contenimento per l'inquinamento delle diverse matrici ambientali, si rimanda alla [Scheda B18](#) e allo Studio di Impatto Ambientale.

## FORMAZIONE DEL PERSONALE

La formazione del personale viene seguita in ottemperanza a quanto stabilito dal d.lgs. 334/99 in merito a stabilimento a rischio di incidente rilevante oltre che dal d.lgs. 81/08 per quanto riguarda la sicurezza nei luoghi di lavoro.

Oltre alla formazione è previsto un continuo e periodico addestramento del personale sulla gestione delle emergenze in base ai rischi per la sicurezza e per l'ambiente individuati presso lo stabilimento.

L'azienda è inoltre munita di Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo norma ISO 14001:2004 che assicura il monitoraggio e controllo delle fasi critiche di processo che possono interagire con le matrici ambientali per il raggiungimento e mantenimento di elevati standard di protezione e salvaguardia dell'ambiente.



## DOCUMENTO TECNICO DI INDIRIZZO PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO GENERALE

# INDUSTRIA POLETTO ALDO SRL

Stabilimento di Noventa di Piave

CATEGORIA IPPC: 5.1

Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, par. 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.

23/06/10

00

Febbraio 2014

**DATA**

**REVISIONE**

**REDAZIONE**

**Quadro sinottico**

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Frequenza autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
1	<b>COMPONENTI AMBIENTALI</b>				
1.1	<b>Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita</b>				
1.1.1	Materie prime	ANNUALE	SI		
1.1.2	Additivi	ANNUALE	SI		
1.1.3	Sottoprodotti e MPS	NON APPLICABILE	SI		
1.1.4	Controllo radiometrico	NON APPLICABILE	SI(***)		
1.1.5	Prodotti finiti	ANNUALE	SI		
1.1.6	Sottoprodotti e MPS	NON APPLICABILE	SI		
1.1.7	Controllo radiometrico	NON APPLICABILE	SI (***)		
1.2	<b>Risorse idriche</b>				
1.2.1	Risorse idriche	ANNUALE	SI		
1.3	<b>Risorse energetiche</b>				
1.3.1	Energia	ANNUALE	SI		
1.4	<b>Consumo Combustibili</b>				
1.4.1	Combustibili	NON APPLICABILE	SI		
1.5	<b>Emissioni in Aria</b>				
1.5.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	-	NO		
1.5.2	Inquinanti monitorati	ANNUALE	SI		
1.6	<b>Emissioni in acqua</b>				
1.6.1	Punti di emissione	-	NO		
1.6.2	Inquinanti monitorati	NON APPLICABILE	SI		
1.7	<b>Rumore</b>				
1.7.1	Rumore	TRIENNALE	SI (**)		
1.8	<b>Rifiuti</b>				
1.8.1	Rifiuti in ingresso	ANNUALE	SI		
1.8.2	Rifiuti prodotti	ANNUALE	SI		
1.9	<b>Suolo e sottosuolo</b>				
1.9.1	Acque di falda	NON APPLICABILE			

<b>2</b>		<b>GESTIONE IMPIANTO</b>			
<b>2.1</b>		<b>Controllo fasi critiche/manutenzione/stoccaggi</b>			
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	SECONDO SGS E SGA (DA QUOTIDIANA A ANNUALE)	SI (***)		
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti	SECONDO SGS E SGA (DA QUOTIDIANA A ANNUALE)	SI (***)		
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo	SECONDO SGS E SGA (DA QUOTIDIANA A ANNUALE)	SI(***)		
2.1.4	Sistemi di depurazione. Controllo del processo	SECONDO SGS E SGA (DA QUOTIDIANA A ANNUALE)	SI(***)		
2.1.5	Aree di stoccaggio	SECONDO SGS E SGA (DA QUOTIDIANA A ANNUALE)	SI(***)		
2.1.6	Emissioni diffuse	-	NO		
<b>3</b>		<b>INDICATORI PRESTAZIONE</b>			
<b>3.1</b>	Monitoraggio degli indicatori di performance	ANNUALE	SI		

(\*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV o entro il 15 gennaio dello stesso anno in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata o preventivamente alla comunicazione di cui all'art. 11, comma 1 del D.Lgs 59/05.

(\*\*) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(\*\*\*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. Invece i dati con frequenza di autocontrollo continua, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.

## 1 – COMPONENTI AMBIENTALI

### 1.1 – Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita

#### In Ingresso

**Tabella 1.1.1 - Materie prime**

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Il monitoraggio dei consumi di materie prime è già eseguito mediante il Mod 105 rev2 del Sistema di Gestione Ambientale. Si riporta in allegato al PMC i Moduli del SGA e del SGS.						

**Tabella 1.1.2 – Additivi**

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Il monitoraggio dei consumi degli additivi è già eseguito mediante il Mod 105 rev2 del Sistema di Gestione Ambientale. Si riporta in allegato al PMC i Moduli del SGA e del SGS.						

**Tabella 1.1.3 - Sottoprodotti (secondo art. 183 D.Lgs.152/2006 s.m.i.) e Materie Prime secondarie**

Denominazione	Specificare se sottoprodotto o MPS	Modalità di stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
NON APPLICABILE							

**Tabella 1.1.4 – Controllo radiometrico**

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
NON APPLICABILE					

(\*) Indicare nel report annuale da inviare all'ente competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti

#### In Uscita

**Tabella 1.1.5 - Prodotti finiti**

Denominazione	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Prodotti chimici solidi e liquidi	Cisternette, bancali, serbatoi, fusti	Kg	Software gestionale aziendale	Annuale	SI
Prodotti chimici commercializzati (F11)	Cisternette, bancali, serbatoi, fusti	Kg	Software gestionale aziendale		

**Tabella 1.1.6 - Sottoprodotti (secondo art. 183 D.Lgs.152/2006 s.m.i.) e Materie Prime secondarie**

Denominazione	Specificare se sottoprodotto o MPS	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
NON APPLICABILE						

**Tabella 1.1.7 – Controllo radiometrico**

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
NON APPLICABILE					

(\*) Indicare nel report annuale da inviare all'ente competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti

## 1.2 - Risorse idriche

**Tabella 1.2.1 - Risorse idriche**

Tipologia di approvvigionamento	Punto misura	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Acquedotto	Contatore	Industriale	m <sup>3</sup>	Misura diretta	Annuale	Si
	Contatore	Laboratori/Servizi				
	Contatore	Antincendio				
L'azienda esegue già il monitoraggio dei rifiuti in ingresso mediante la registrazione dei dati all'interno modulo "AAI_ Tabella Consumi_Rev3" del Sistema di Gestione Ambientale.						

## 1.3 - Risorse energetiche

**Tabella 1.3.1 – Energia**

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Attività IPPC e non IPPC	Contatore	Mwh	Bollette periodiche	Annuale	Si
Centrali termiche	Energia termica	Attività IPPC e non IPPC	Contatore	Mwh	Calcolo*	Annuale	Si
* Il calcolo dell'energia termica prodotta viene eseguito sulla base dei mc di gas metano consumati e del PCI del combustibile.							
L'azienda esegue già il monitoraggio dei rifiuti in ingresso mediante la registrazione dei dati all'interno modulo "AAI_ Tabella Consumi_Rev3" del Sistema di Gestione Ambientale							

## 1.4 - Consumo combustibili

**Tabella 1.4.1 – Combustibili**

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
NON APPLICABILE						
* Il combustibile è impiegato esclusivamente per produrre energia utilizzata all'interno dell'Azienda.						

## 1.5 – Emissioni in aria

**Tabella 1.5.1 - Punti di emissione (emissioni convogliate)**

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento (specificare tipologia)	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
Camino 1	Reattore R2	Scrubber 1 e 2	220	10	SI
Camino 2	Reattori R4 e R7	Scrubber 3 e 4	220	10	
Camino 3	Reattore R5	Scrubber 5 e 6	220	10	
Camino 8	Essiccatore rotante	Filtro a maniche	Discontinua	Discontinua	
Camino 9*	Reattori R2, R4, R5 e R7	Combustore catalitico	Discontinua	Discontinua	
<p style="text-align: center;"><b>I camini 4, 5, 6 e 7 non vengono monitorati in quanto esenti da autorizzazione.</b></p> <p style="text-align: center;"><b>*Il Camino 9 è utilizzato in alternativa ai camini 1, 2 e 3 nel caso le emissioni gassose necessitino di trattamento con combustore catalitico.</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Le emissioni dei camini 8 e 9 risultano discontinue in quanto gli stessi sono utilizzati a seconda delle lavorazioni eseguite</b></p>					

**Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati**

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Reattore R2, R4, R5, R7	Camino 1 Camino 2 Camino 3	Portata	Nmc/h	Secondo quanto stabilito dall'autorizzazione in essere*	DM 25/08/2000 e Allegato VI alla Parte V del D.lgs. 152/06	REFERTO ANALITICO	SI
		Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		NOx	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Cobalto	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Cromo VI	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Manganese	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Nichel	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rame	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Acido acetico	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Ammoniaca	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rutenio	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Molibdeno	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rodio	mg/Nm <sup>3</sup>				
g/h							
Palladio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Piombo	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Stagno	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Titanio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Selenio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Vanadio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Indio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Cerio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Argento	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Bismuto	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						

\* Per maggiori dettagli sulle frequenze e modalità di esecuzione del monitoraggio si veda l'autorizzazione riportata in Allegato A20

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Essiccatore rotante	Camino 8	Portata	Nmc/h	Secondo quanto stabilito dall'autorizzazione in essere*	DM 25/08/2000 e Allegato VI alla Parte V del D.lgs. 152/06	REFERTO ANALITICO	SI
		Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Silice	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Cobalto	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Manganese	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rame	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rutenio	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Molibdeno	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rodio	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Palladio	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Piombo	mg/Nm <sup>3</sup>				
g/h							
Stagno	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Titanio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Selenio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Vanadio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Indio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Cerio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Argento	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Bismuto	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						

\* Per maggiori dettagli sulle frequenze e modalità di esecuzione del monitoraggio si veda l'autorizzazione riportata in Allegato A20

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Reattore R2, R4, R5, R7  (Combustore catalitico)	Camino 9 (alternativo ai camini 1,2,3)	Portata	Nmc/h	Secondo quanto stabilito dall'autorizzazione in essere*	DM 25/08/2000 e Allegato VI alla Parte V del D.lgs. 152/06	REFERTO ANALITICO	SI
		Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		NOx	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Cobalto	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Cromo VI	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Manganese	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Nichel	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rame	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rutenio	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Molibdeno	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
		Rodio	mg/Nm <sup>3</sup>				
			g/h				
Palladio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Piombo	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Stagno	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Titanio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Selenio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Vanadio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Indio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Cerio	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Argento	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						
Bismuto	mg/Nm <sup>3</sup>						
	g/h						

\* Per maggiori dettagli sulle frequenze e modalità di esecuzione del monitoraggio si veda l'autorizzazione riportata in Allegato A20.

## 1.6 – Emissioni in acqua

**Tabella 1.6.1 - Punti di emissione**

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di Trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
SF1	Acque meteoriche	Fognatura	-	-	-	No
	Servizi			220	8	

**Tabella 1.6.2 - Inquinanti monitorati**

Provenienza/ fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
L'azienda non esegue scarico di acque reflue industriali. Le stesse vengono trattate ed in parte recuperate. La frazione non utilizzabile è smaltita come rifiuto. Non è previsto pertanto il monitoraggio delle specie inquinanti.							

## 1.7 – Rumore

**Tabella 1.7.1 – Rumore**

Valutazione n.	Posizione punto di misura	Altezza del punto di misura	Ricettore cui è riferita la misura	Condizioni di funzionamento degli impianti	Parametro valutato	Frequenza monitoraggio	Reporting	Note (*)
1	Come da indagine in Allegato B24	1,65 m	CLASSE VI	DISCONTINUO	LAeq (dBA)	TRIENNALE	SI	D.S.

Vedi allegato B24 per maggiori dettagli sulla relazione di indagine acustica

(\*) nel caso in cui le misure non siano presso il ricettore indicare l'algoritmo utilizzato per risalire dalla misura al livello sonoro presso il ricettore.

## 1.8 - Rifiuti

**Tabella 1.8.1 - Rifiuti in ingresso**

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
L'azienda esegue già il monitoraggio dei rifiuti in ingresso mediante la registrazione dei dati all'interno del modulo "AAI_ Tabella Consumi_Rev3", Modulo 101 e Modulo 104 del Sistema di Gestione Ambientale									

**Tabella 1.8.2 - Rifiuti prodotti**

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza auto controllo	Report (*)
L'azienda esegue già il monitoraggio dei rifiuti in ingresso mediante la registrazione dei dati all'interno del modulo "AAI_ Tabella Consumi_Rev3", Modulo 101 rev3 e Modulo 104 rev4 del Sistema di Gestione Ambientale								

*NOTA: L'elenco dettagliato dei rifiuti prodotti e delle relative destinazioni è potenzialmente soggetto a modifiche ma viene presentato annualmente per legge dalla ditta attraverso la dichiarazione MUD*

## 1.9 – Suolo e sottosuolo

**Tabella 1.9.1 – Acque di falda**

Punto di misura/piezometro	Parametro/ inquinante	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
NON APPLICABILE					

## 2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

### 2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi

**Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo**

Fase di produzione	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
<p>L'azienda è dotata di Sistema di Gestione della Sicurezza, Sistema di gestione della Qualità (certificato UNI EN ISO 9001) e Sistema di Gestione Ambientale (certificato UNI EN ISO 14001).</p> <p>I controlli e le manutenzioni delle apparecchiature critiche e non critiche di processo sono eseguiti secondo le modalità e le frequenze stabiliti dai suddetti sistemi di gestione. Le registrazioni avvengono all'interno di specifici moduli poi archiviati in azienda, quali:</p> <p>SGS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PRO 03 MOD 01 (elenco controlli e modalità)</li> <li>• PRO 03 MOD 02, PRO 03 MOD 07 (registrazione dei controlli e delle manutenzioni)</li> <li>• PRO 03 MOD 06 (Manutenzioni, Permessi di lavoro)</li> </ul> <p>SGA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MOD 101</li> <li>• MOD 104</li> <li>• MOD 105</li> <li>• MOD 111.</li> </ul> <p>Gli interventi sugli impianti e le manutenzioni eseguite sono inoltre gestite mediante un software aziendale interno che permette la consultazione di tutte le operazioni eseguite in tempo reale. Si riporta copia dei moduli in allegato al presente PMC.</p>						

(\*) *Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. I dati con frequenza di autocontrollo continua invece, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.*

**Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento**

Macchinario	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
<p>L'azienda è dotata di Sistema di Gestione della Sicurezza, Sistema di gestione della Qualità (certificato UNI EN ISO 9001) e Sistema di Gestione Ambientale (certificato UNI EN ISO 14001).</p> <p>I controlli e le manutenzioni delle apparecchiature critiche e non critiche di processo sono eseguiti secondo le modalità e le frequenze stabiliti dai suddetti sistemi di gestione. Le registrazioni avvengono all'interno di specifici moduli poi archiviati in azienda, quali:</p> <p>SGS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PRO 03 MOD 01 (elenco controlli e modalità)</li> <li>• PRO 03 MOD 02, PRO 03 MOD 07 (registrazione dei controlli e delle manutenzioni)</li> <li>• PRO 03 MOD 06 (Manutenzioni, Permessi di lavoro)</li> </ul> <p>SGA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MOD 101</li> <li>• MOD 104</li> <li>• MOD 105</li> <li>• MOD 111.</li> </ul> <p>Gli interventi sugli impianti e le manutenzioni eseguite sono inoltre gestite mediante un software aziendale interno che permette la consultazione di tutte le operazioni eseguite in tempo reale. Si riporta copia dei moduli in allegato al presente PMC.</p>				

(\*) *Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi, che hanno riscontrato criticità ed eventi anche straordinari.*

**Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo**

Punto emissione	Fase	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
<p>L'azienda è dotata di Sistema di Gestione della Sicurezza, Sistema di gestione della Qualità (certificato UNI EN ISO 9001) e Sistema di Gestione Ambientale (certificato UNI EN ISO 14001).</p> <p>I controlli e le manutenzioni delle apparecchiature critiche e non critiche di processo sono eseguiti secondo le modalità e le frequenze stabiliti dai suddetti sistemi di gestione. Le registrazioni avvengono all'interno di specifici moduli poi archiviati in azienda, quali:</p> <p>SGS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PRO 03 MOD 01 (elenco controlli e modalità)</li> <li>• PRO 03 MOD 02, PRO 03 MOD 07 (registrazione dei controlli e delle manutenzioni)</li> <li>• PRO 03 MOD 06 (Manutenzioni, Permessi di lavoro)</li> </ul> <p>SGA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MOD 101</li> <li>• MOD 104</li> <li>• MOD 105</li> <li>• MOD 111.</li> </ul> <p>Gli interventi sugli impianti e le manutenzioni eseguite sono inoltre gestite mediante un software aziendale interno che permette la consultazione di tutte le operazioni eseguite in tempo reale.</p> <p>Si riporta copia dei moduli in allegato al presente PMC.</p>							

(\*) *Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. I dati con frequenza di autocontrollo continua invece, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.*

**Tabella 2.1.4- Sistemi di depurazione: controllo del processo**

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
<p>L'azienda è dotata di Sistema di Gestione della Sicurezza, Sistema di gestione della Qualità (certificato UNI EN ISO 9001) e Sistema di Gestione Ambientale (certificato UNI EN ISO 14001).</p> <p>I controlli e le manutenzioni delle apparecchiature critiche e non critiche di processo sono eseguiti secondo le modalità e le frequenze stabiliti dai suddetti sistemi di gestione. Le registrazioni avvengono all'interno di specifici moduli poi archiviati in azienda, quali:</p> <p>SGS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PRO 03 MOD 01 (elenco controlli e modalità)</li> <li>• PRO 03 MOD 02, PRO 03 MOD 07 (registrazione dei controlli e delle manutenzioni)</li> <li>• PRO 03 MOD 06 (Manutenzioni, Permessi di lavoro)</li> </ul> <p>SGA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MOD 101</li> <li>• MOD 104</li> <li>• MOD 105</li> <li>• MOD 111.</li> </ul> <p>Gli interventi sugli impianti e le manutenzioni eseguite sono inoltre gestite mediante un software aziendale interno che permette la consultazione di tutte le operazioni eseguite in tempo reale.</p> <p>Si riporta copia dei moduli in allegato al presente PMC.</p>						

(\*) *Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. I dati con frequenza di autocontrollo continua invece, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.*

**Tabella 2.1.5 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)**

Descrizione	Parametri di controllo	Modalità controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
<p>L'azienda è dotata di Sistema di Gestione della Sicurezza, Sistema di gestione della Qualità (certificato UNI EN ISO 9001) e Sistema di Gestione Ambientale (certificato UNI EN ISO 14001).</p> <p>I controlli e le manutenzioni delle apparecchiature critiche e non critiche di processo sono eseguiti secondo le modalità e le frequenze stabiliti dai suddetti sistemi di gestione. Le registrazioni avvengono all'interno di specifici moduli poi archiviati in azienda, quali:</p> <p>SGS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• PRO 03 MOD 01 (elenco controlli e modalità)</li> <li>• PRO 03 MOD 02, PRO 03 MOD 07 (registrazione dei controlli e delle manutenzioni)</li> <li>• PRO 03 MOD 06 (Manutenzioni, Permessi di lavoro)</li> </ul> <p>SGA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MOD 101</li> <li>• MOD 104</li> <li>• MOD 105</li> <li>• MOD 111.</li> </ul> <p>Gli interventi sugli impianti e le manutenzioni eseguite sono inoltre gestite mediante un software aziendale interno che permette la consultazione di tutte le operazioni eseguite in tempo reale.</p> <p>Si riporta copia dei moduli in allegato al presente PMC.</p>					

(\*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

**Tabella 2.1.6 – Emissioni diffuse**

Attività	Parametro	Prevenzione	Modalità controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
NON APPLICABILE. Fonti di emissioni diffuse non presenti.						

### 3 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

**Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance**

Indicatore e sua descrizione	Modalità di calcolo	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
<p>Il monitoraggio delle prestazioni ambientali è eseguito secondo quanto previsto dal Registro degli Aspetti Ambientali del SGA e di cui si riportano i dati nel modulo "AAI_ Tabella Consumi_ Rev3".</p> <p>Si tenga presente che l'azienda esegue operazioni in batch distinte le una dalle altre e con parametri di conduzioni variabili a seconda della tipologia di reazione chimica e di prodotto finito da ottenere. I parametri di prestazione quindi non sono confrontabili di anno in anno in quanto dipendenti dal tipo di lavorazioni eseguite.</p>				



## PIANI DI MANUTENZIONE ELENCO CONTROLLI

PRO.03 MOD.01

Rev.: 2

Giugno 2013

### ELENCO APPARECCHIATURE CRITICHE

APPARECCHIATURA	POSIZIONE	CONTROLLO
Reattori	Reparto produzione	Controllo visivo dell'integrità dei reattori e verifica di eventuali perdite, valvole e colletta menti. Questo controllo si effettua sempre prima di effettuare la produzione che coinvolga il reattore e i servizi ausiliari relativi.
Serpentina	Reattori a caldo	Controllo dell'integrità delle serpentine di riscaldamento dei reattori mediante verifica di eventuali perdite di olio. In mancanza della possibilità di scoibentare il reattore caldo che presenta queste serpentine riempite di olio diatermico l'intervento avviene tempestivamente nel momento stesso in cui si avverte una presenza di macchia d'olio o di fuoriuscita di olio dalla parte bassa del reattore.
Pompe di rilancio	Reattori	Controllo dell'integrità delle pompe e delle tubazioni utilizzate per effettuare il carico dei prodotti nei serbatoi. Questo controllo si effettua ad ogni utilizzo delle pompe. Si evidenzia che un po' alla volta stiamo sostituendo le pompe attualmente in uso con pompe a trascinamento magnetico che assicurano una maggiore durata ed un più efficiente circuito chiuso.
Impianto di aspirazione	Reattori	Verifica del funzionamento dell'impianto di aspirazione e controllo dell'assenza di perdite da



## PIANI DI MANUTENZIONE ELENCO CONTROLLI

PRO.03 MOD.01

Rev.: 2

Giugno 2013

APPARECCHIATURA	POSIZIONE	CONTROLLO
Apparecchiatura Antincendio costituito da pompe, idranti e manichette	Esterno azienda	tubazioni e giunti ogni volta che viene usato l'impianto di aspirazione.
Estintori	Vari punti dell'azienda	Controllo ogni sei mesi funzionamento delle pompe e prova di funzionamento di 1 o 2 idranti.
Porte, portoni Rei e sonde rilevamento fumi	Vari punti dell'azienda	Controllo ogni sei mesi della carica e della scadenza.
Carrello elevatore CE01	Magazzino, produzione	Controllo ogni sei mesi della chiusura di porte e portoni Rei e funzionamento delle tre sonde di rilevamento dei fumi.
Carrello elevatore CE02	Magazzino, produzione	Controllo ogni tre mesi delle catene e ogni sei mesi generale.
Centrifuga C1	Reparto produzione	Controllo ogni tre mesi delle catene e ogni sei mesi generale. All'inizio di ogni messa in funzione si controlla il buon funzionamento dell'apparecchiatura consistente nella verifica del numero di giri del carico della centrifuga, del numero di giri del carico a regime e soprattutto della mancanza di vibrazioni anomale. Si verifica anche che i sistemi di bloccaggio del coperchio della centrifuga siano efficienti.



## PIANI DI MANUTENZIONE ELENCO CONTROLLI

PRO.03 MOD.01

Rev.: 2

Giugno 2013

APPARECCHIATURA	POSIZIONE	CONTROLLO
Centrifuga C2	Produzione	All'inizio di ogni messa in funzione si controlla il buon funzionamento dell'apparecchiatura consistente nella verifica del numero di giri del carico della centrifuga, del numero di giri del carico a regime e soprattutto della mancanza di vibrazioni anomale. Si verifica anche che i sistemi di bloccaggio del coperchio della centrifuga siano efficienti.
Aspiratore forzato 01	Sopra zona produzione	Controllo visivo giornaliero del buon funzionamento e verifica che il reostato che controlla la velocità di aspirazione dell'aspiratore sia funzionante correttamente.
Aspiratore forzato 02	Sopra zona produzione	Controllo visivo giornaliero del buon funzionamento e verifica che il reostato che controlla la velocità di aspirazione dell'aspiratore sia funzionante correttamente.
Essiccatore E1	Reparto produzione	Controllo visivo dell'integrità del forno e verifica di eventuali perdite di fluidi (riscaldante e refrigerante presente nell'impianto) ogni volta che si mette in funzione. In caso di uso ripetuto (raro) si procede allo smontaggio della pipa e di alcuni organi di tenuta, alla loro verifica ed eventualmente alla loro sostituzione.



**PIANI DI MANUTENZIONE  
ELENCO CONTROLLI**

PRO.03 MOD.01

Rev.: 2

Giugno 2013

APPARECCHIATURA	POSIZIONE	CONTROLLO
Abbattitore (aspiratori fumi)	Reparto produzione	Controllo visivo della capacità di aspirazione dell'aspiratore che provvede a convogliare le emissioni dei reattori ai camini. E' stato istituito un sistema di segnalazione (visivo/acustico) automatico che permette di rilevare subito il non funzionamento dell'aspiratore in modo da intervenire tempestivamente per la sua riattivazione e/o sostituzione.



## PIANI DI MANUTENZIONE ELENCO CONTROLLI

PRO.03 MOD.01

Rev.: 2

Giugno 2013

### CONTROLLI E PERIODICITÀ

CONTROLLO	PARAMETRI	Tempo di controllo
Reattori	Controllo visivo che non ci siano rotture (perdite eventuali di prodotto dal corpo reattore)	giornaliero
Serpentina	Controllo visivo che la serpentina sia integra (perdite eventuali di olio dal corpo reattore)	giornaliero
Pompe di rilancio	Controllo visivo che le pompe siano integre	giornaliero
Impianto di aspirazione	Controllo visivo (movimento delle pale) e acustico (rumore usuale)	giornaliero
Apparecchiatura Antincendio costituito da pompe, idranti e manichette	Prova di funzionamento delle pompe azionando gli idranti. Contestualmente si provano le manichette ed eventualmente contenitori della schiuma	6 mesi
Estintori	Verifica carica e tenuta estintori	6 mesi
Porte, portoni Rei e sonde rilevamento fumi	Produzioni di fumo con sistema idoneo e verifica efficienza sonda. Porte e portoni vengono verificate le chiusure a tenuta delle porte stesse	6 mesi
Carrello elevatore CE01	Verifica generale funzionalità carrello elevatore e controllo particolare delle catene (usura, efficienza, etc.)	3 mesi
Carrello elevatore CE02	Verifica generale funzionalità carrello elevatore e controllo particolare delle catene (usura, efficienza, etc.)	3 mesi
Centrifuga C1	Controllo visivo che non ci siano rotture	giornaliero
Centrifuga C2	Controllo visivo che non ci siano rotture	giornaliero
Aspiratore forzato 01	Controllo visivo (movimento delle pale) e acustico (rumore usuale)	giornaliero



**PIANI DI MANUTENZIONE  
ELENCO CONTROLLI**

PRO.03 MOD.01  
Rev.: 2  
Giugno 2013

Aspiratore forzato 02	Controllo visivo (movimento delle pale) e acustico (rumore usuale)	<b>giornaliero</b>
Essiccatore E1	Controllo visivo dell'integrità del forno e verifica di eventuali perdite (non mantenimento della tenuta del vuoto)	<b>giornaliero</b>
Abbattitore	Controllo visivo della capacità di aspirazione dell'impianto (tiraggio)	<b>giornaliero</b>



**PIANI DI MANUTENZIONE  
CONTROLLI GIORNALIERI**

PRO.03 MOD.02

Rev.: 1

Gennaio 2014

Impianto di Produzione

Settimana n° Dal al

Lunedì				Controlli		Note
Reattori C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Serpentina C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pompe di rilancio C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Impianto di aspirazione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Centrifuga C1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Centrifuga C2 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 01 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 02 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Essiccatore E1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Abbattitore C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area produzione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area magazzino C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Firma verificatore		

Martedì				Controlli		Note
Reattori C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Serpentina C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pompe di rilancio C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Impianto di aspirazione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Centrifuga C1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Centrifuga C2 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 01 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 02 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Essiccatore E1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Abbattitore C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area produzione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area magazzino C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Firma verificatore		

Mercoledì				Controlli		Note
Reattori C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Serpentina C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pompe di rilancio C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Impianto di aspirazione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Centrifuga C1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Centrifuga C2 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 01 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 02 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Essiccatore E1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Abbattitore C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area produzione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area magazzino C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Firma verificatore		



# PIANI DI MANUTENZIONE CONTROLLI GIORNALIERI

PRO.03 MOD.02

Rev.: 1

Gennaio 2014

Giovedì				Controlli		Note
Reattori C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Serpentina C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pompe di rilancio C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Impianto di aspirazione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Centrifuga C1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Centrifuga C2 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 01 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 02 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Essiccatore E1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Abbattitore C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area produzione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area magazzino C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Firma verificatore		

Venerdì				Controlli		Note
Reattori C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Serpentina C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pompe di rilancio C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Impianto di aspirazione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Centrifuga C1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Centrifuga C2 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 01 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Aspiratore forzato 02 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>			
Essiccatore E1 C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Abbattitore C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area produzione C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Pavim. Area magazzino C <input type="checkbox"/> NC <input type="checkbox"/>	Firma verificatore		



**PIANI DI MANUTENZIONE  
PERMESSO DI LAVORO**

PRO.03 MOD.06

Rev.: 1

Giugno 2011

Compilazione a cura di RSGS/operatore	Attività di manutenzione: Interna <input type="checkbox"/> Esterna <input type="checkbox"/>	
	Data della richiesta : __/__/____	Nome del richiedente:
	Area di lavoro:	
	Descrizione della richiesta:	
	Motivo della richiesta:	
	Data entro quando è richiesto l'intervento:	Firma del richiedente:

Compilazione a cura di RSGS	Approvazione della richiesta da parte di RSGS:		
	<input type="checkbox"/> Permesso accordato		
	<input type="checkbox"/> Permesso non accordato. Motivazione:		
	Responsabile dell'attuazione ( Nominativo/Azienda) _____		
	Data:	Firma di RSGS:	
	Azioni, decisioni e misure di sicurezza da attuare per effettuare l'intervento:		
Firma del resp. dell'attuazione:	data termine di attuazione:	Firma RSGS:	
Verifica dell'efficacia dell'intervento ed effettiva durata dell'intervento:			
Data chiusura : __ / __ / __	Firma RSGS:		



## PIANI DI MANUTENZIONE PERMESSO DI LAVORO

PRO.03 MOD.06

Rev.: 1

Giugno 2011

Elenco schematico delle tipologie di rischi presente nell'azienda diviso per tipologia di ambiente lavorativo

### Uffici:

elettrocuzione  incendio

### Produzione:

elettrocuzione  incendio  investimento dovuto alla circolazione di carrelli elevatori  
 urti, tagli, compressioni  cadute dall'alto  contatto con sostanze chimiche pericolose  
 esplosione  rilascio gas tossici

### Magazzino:

investimento per circolazione di carrelli elevatori  incendio  urti tagli, compressioni  
 caduta di materiale dall'alto  cadute a livello

### Misure preventive e protettive

addetto dedicato ad impedire l'avvicinamento di terzi;  
 moviere addetto alla regolazione del transito dei mezzi circolanti contemporaneamente;  
 transennamenti o recinzioni;  
 apposizione di segnaletica di sicurezza;

### DPI utilizzati

protezione del capo;  
 protezione dei piedi;  
 protezione dell'udito;  
 protezione delle vie respiratorie;  
 protezione delle mani;  
 protezione dell'intero corpo;

È presente una procedura per la gestione delle emergenze intese come:

- Incendio;
- Terremoto e/o cedimento strutturale;
- Emergenza sanitaria
- Incidente Rilevante

La struttura è dotata di un sistema e manuale di rivelazione incendio, oltre che dei necessari presidi per l'estinzione. Qualora l'impianto attivi l'allarme sonoro, tutti i presenti dovranno recarsi PUNTO DI RITROVO SEGUENDO LE MODALITÀ D'ESODO PREVISTE

Per ogni evenienza contattare il responsabile per la gestione delle emergenze sig. De Carli Bruno ai riferimenti di seguito indicati

telefono fisso: 0421/307496-7

telefono portatile:

Il Responsabile dell'attuazione

RSGS



**PIANI DI MANUTENZIONE  
CONTROLLI SETTIMANALI**

PRO.03 MOD.07  
Rev.: 0  
Gennaio 2014

## FOGLIO DI MARCIA PER SCRUBBERS

Scrubber	Data	pH	Operazione effettuata	Ricontrollo			Operazione effettuata	Firma
				pH				
Sc01			1. Nessuna			1. Nessuna		
			2. Cambio Parziale soluzione			2. Cambio Parziale soluzione		
			3. Cambio Totale soluzione			3. Cambio Totale soluzione		
Sc02			1. Nessuna			1. Nessuna		
			2. Cambio Parziale soluzione			2. Cambio Parziale soluzione		
			3. Cambio Totale soluzione			3. Cambio Totale soluzione		
Sc03			1. Nessuna			1. Nessuna		
			2. Cambio Parziale soluzione			2. Cambio Parziale soluzione		
			3. Cambio Totale soluzione			3. Cambio Totale soluzione		
Sc04			1. Nessuna			1. Nessuna		
			2. Cambio Parziale soluzione			2. Cambio Parziale soluzione		
			3. Cambio Totale soluzione			3. Cambio Totale soluzione		
Sc05			1. Nessuna			1. Nessuna		
			2. Cambio Parziale soluzione			2. Cambio Parziale soluzione		
			3. Cambio Totale soluzione			3. Cambio Totale soluzione		
Sc06			1. Nessuna			1. Nessuna		
			2. Cambio Parziale soluzione			2. Cambio Parziale soluzione		
			3. Cambio Totale soluzione			3. Cambio Totale soluzione		

Se pH < 9: Cambio totale soluzione

Se pH > 9 e pH < 11 : Cambio parziale soluzione

Se pH ≥ 11: Soluzione efficace

Produzioni particolari: nel caso si produca ferro nitrato sol.. o si proceda alla dissoluzione di settori diamantati, le soluzioni degli scrubbers vanno cambiate completamente ogni giorno (non serve il controllo del PH).



POLETTO ALDO S.r.l.

SCHEDA CARICO RIFIUTI

Codice: Mod 101  
Rev. 3  
Pagina 1/1

## SCHEDA CARICO RIFIUTI

DATA: \_\_\_\_\_

C.E.R.	NOME CODIFICATO DEL RIFIUTO	NOME INTERNO DEL RIFIUTO	Quantità messa in deposito (kg)	NOTE
06 05 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02*	Fanghi da depurazione reflui		
11 01 06*	Acidi non specificati altrimenti	Acidi non specificati altrimenti		
11 01 07*	Basi di decapaggio	Alluminato sodico		
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Imballaggi misti		
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Imballaggi contaminati		

Firma del compilatore \_\_\_\_\_

**Il presente modello deve essere consegnato a DS.**

**Data attuale:**

**03/03/2014**

Rifiuto	Codice CER	Data 1° carico	Q.tà totale data attuale (tonnellate)	(max. 20)		Smaltire entro (tassativo)	Smaltire entro (consigliato)
				Q.tà totale data attuale rifiuti non pericolosi (mc)	Q.tà totale data attuale rifiuti pericolosi (mc)		
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 06.05.02 *	06.05.03	N° 126 11/10/13	8,360	10,45	-	11/10/2014	11/09/2014
Basi di decapaggio	11.01.07*	N° 26 24/02/14	0,050		0,04	24/02/2015	24/01/2015
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminanti da tali sostanze	15.01.10*	N° 24 24/02/14	2,250	-	7,50	24/02/2015	24/01/2015
Imballaggi di materiali misti	15.01.06		0,000	0,00	-		
<b>mc. totali</b>			<b>10,45</b>	<b>10,45</b>	<b>7,54</b>		

Rifiuto	Codice CER	Data 1° carico	Q.tà totale data attuale (tonnellate)	(max. 20)		Smaltire entro (tassativo)	Smaltire entro (consigliato)
				Q.tà totale data attuale rifiuti non pericolosi (mc)	Q.tà totale data attuale rifiuti pericolosi (mc)		
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 06.05.02	06.05.03		0,000	0,00	-		
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminanti da tali sostanze	15.01.10*		0,000	-			
Imballaggi di materiali misti	15.01.06		0,000	0,00	-		
<b>mc totali</b>			<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>		

Ditta Poletto Aldo S.r.l.		PRODOTTI CHIMICI PRESENTI STABILIMENTO DI NOVENTA DI PIAVE (VE)						Mod 105 rev 2
Utilizzo <sup>A</sup>	Sostanza	Stato fisico	Classificazione* °	Quantità massima presente (prevista) (Kg)	Ore esposizione/anno	Produzione 2012 (kg)	Materie Prime 2012 (kg)	
MP	Acido Acetico	Soluzione ca. 80%	GHS05 H314	35.000	7			
MP	Acido Acetico	Soluzione 99%	GHS02, GHS05 H226, H314	120	6			
MP	Acido Borico	Solido	GHS08 H360FD	1.000	5			
MP	Acido Citrico anidro	Solido	GHS05, GHS07 H315, H319, H335	300	Commercializzato			
PC	Acido Cloridrico	Soluzione 33%	GHS05, GHS07 H314, H335	2.000	Commercializzato			
PC	Acido Fluoborico	Soluzione 40%	GHS05 H314	550	Commercializzato			
PC	Acido Formico	Soluzione 85%	GHS05 H314	600	Commercializzato			
PC	Acido Gluconico	Liquido	GHS07 H315, H319, H335	70	Commercializzato			
MP	Acido nitrico	Soluzione 52%	GHS03, GHS05 H272, H314	50.000	200			
MP	Acido nitrico	Soluzione 67%	GHS03, GHS05 H272, H314	6.000	Commercializzato			



## CONTROLLO ANNUALE FILTRO A MANICHE CAMINO 8

Data: \_\_\_\_\_

Attività	SI	NO
Controllo dello stato delle maniche filtranti		
Pulizia maniche		
Asporto polveri filtrate		
Pulizia impianto abbattimento		
Sostituzione maniche filtranti		

Note: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

FIRMA: \_\_\_\_\_