



Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio
e del Mare - ex Direzione Salvaguardia Ambientale

E.prot exDSA - 2009 - 0033681 del 14/12/2009

INEOS

Manufacturing Italia S.p.A.

Sede Legale e Stabilimento

Via Piave, 6

57013 Rosignano Solvay (LI)

Tel + 39 0586 722111

Fax + 39 0586 722817

Spett.le

**Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e
del Mare**

Direzione Generale per la salvaguardia ambientale

Divisione VI, Rischio industriale e IPPC

via Cristoforo Colombo, 44

00147 Roma.



Livorno, 01 dicembre 2009

**Oggetto: Procedura di richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale - invio della documentazione
relativa alle modifiche non sostanziali di impianto**

Con la presente siamo a comunicare, ai sensi dell'art.10 comma 1 del Decreto Legislativo n. 59 del 18 Febbraio 2005, le modifiche progettate per l'impianto INEOS S.p.A., ubicato in via Piave, 6 - Rosignano Marittimo (LI), relative all'introduzione di tre nuove emissioni generate dal convogliamento dell'aria di lavoro (relativamente alla fase di addittivazione del polietilene e all'attività di saldatura) ed alla revisione dell'attuale Piano di Monitoraggio e Controllo implementato dall'azienda.

Si evidenzia come tale modifica non determini effetti negativi e significativi per gli esseri umani o per l'ambiente. In Allegato alla presente si riporta apposita relazione tecnica descrivente le modifiche in oggetto.

Si ricorda, infine, che entro il 10 Gennaio 2010 è prevista la consegna della documentazione integrativa da voi richiesta in sede di istruttoria di rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale con protocollo U.prot exDSA - 2009 - 0029153 del 02/11/2009; le modifiche allegate alla presente saranno, quindi, ricomprese all'interno di tale documentazione integrativa.

In fede,

Il referente IPPC

Dott. David Marsili

INEOS manufacturing italia S.p.A.
Via Piave, 6 - 57013 Rosignano Solvay

Ragione Sociale : Ineos Manufacturing Italia - S.p.A.

Con socio unico

**Società soggetta a direzione e coordinamento da parte
Ineos European Holdings Limited**

Cod. Fisc. e P. I.V.A. n. 01195580491 - R.I. Livorno n. 01195580491
R.E.A. Livorno n. 132161 - Cap. Soc. Euro 41.280.000



INEOS

*Stabilimento di Rosignano Marittimo
Via Piave, 6*

MODIFICA NON SOSTANZIALE IMPIANTO IPPC RELAZIONE TECNICA

Data: Novembre 2009

File rif.: modifica non sostanziale.doc

 **ambiente**
Ingegneria ambientale e laboratori

ambiente sc – Firenze, via di Soffiano, 15 - tel. 055-7399056 – Carrara, via Frassina 21 – Tel. 0585-855624

INDICE

PREMESSA	2
1. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE	3
1.1. Stato attuale	3
1.1.1. <i>Addittivazione</i>	3
1.1.2. <i>Saldatura</i>	4
1.2. Aspetti ambientali correlati	4
1.3. Interventi previsti	4
1.3.1. <i>Addittivazione</i>	4
1.3.2. <i>Saldatura</i>	5
2. ANALISI DEGLI EFFETTI AMBIENTALI	6
3. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	10
4. CONCLUSIONI	11

ALLEGATI

ALLEGATO 1 *Planimetria dello stabilimento con indicazione dei nuovi punti di emissione in atmosfera*

ALLEGATO 1 *Piano di Monitoraggio e Controllo*

PREMESSA

Lo stabilimento INEOS Manufacturing Italia S.p.A. di Rosignano Marittimo (di seguito denominato INEOS) svolge attività di produzione di polietilene ad alta densità mediante reazione di polimerizzazione con catalizzatori originali Solvay (evoluzioni di Ziegler-Natta supportati).

L'attività di produzione del polietilene ad alta densità è contemplata nell'allegato 5 del D.Lgs.59/05 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" al punto 4 (h) "materie plastiche di base (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)", per cui lo stabilimento in oggetto è classificato come "Complesso IPPC", soggetto ad autorizzazione integrata ambientale statale, e rientra nel campo di applicazione del decreto stesso.

La società INEOS, quindi, secondo le tempistiche indicate dalla normativa ha presentato domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale al Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, secondo le modalità fornite dal ministero, nel Marzo del 2007. Ad oggi, comunque, non risulta in possesso di AIA ed è in attesa dell'inizio dell'istruttoria di autorizzazione.

Al fine di apportare miglioramenti sulla sicurezza dei lavoratori che operano all'interno dell'impianto, la società ha previsto il convogliamento di alcune emissioni in atmosfera derivanti dalla fase di condizionamento del polietilene e dall'operazione di saldatura; inoltre, al fine di rendere più completo l'attuale Piano di Monitoraggio e Controllo implementato per l'impianto in oggetto sono stati introdotti i monitoraggi di alcuni parametri di processo ritenuti maggiormente significativi al fine di gestire e/o monitorare le emissioni (in aria ed in acqua) proprie dell'impianto di produzione PEHD.

Ai sensi e per gli effetti di quanto indicato nell'art. 10 del D.Lgs. 59/06 con il presente documento la società INEOS intende pertanto dare comunicazione delle modifiche progettate fornendone una dettagliata descrizione al fine di valutarne la non sostanzialità.

1. DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE

Lo stabilimento INEOS di Rosignano Marittimo produce polietilene ad alta densità attraverso reazione di polimerizzazione con catalizzatori originali Solvay (evoluzioni di Ziegler-Natta supportati).

Gli interventi previsti non andranno a modificare il ciclo produttivo di impianto ma esclusivamente a migliorare le condizioni di lavoro degli operatori presenti sull'impianto di produzione.

In particolare verrà convogliata l'aria aspirata nella fase di condizionamento del polietilene e nell'area adibita alla saldatura.

Verrà, inoltre, modificato il Piano di Monitoraggio e Controllo implementato dalla società al fine di introdurre anche i parametri di processi, che maggiormente caratterizzano direttamente l'efficienza ambientale, tra quelli periodicamente monitorati.

Nel presente capitolo, pertanto, si procede a descrivere le sole fasi del ciclo produttivo interessate descrivendo le attuali modalità operative e, di seguito, gli interventi previsti.

Per una descrizione complessiva delle attività svolte in stabilimento non interessate dalle modifiche in oggetto, infine, si rimanda alla documentazione già presentata in sede di richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale ed ancora assolutamente attuale.

1.1. STATO ATTUALE

Il processo per la produzione di PEHD si basa sulla polimerizzazione continua dell'etilene in sospensione di esano, che ha funzioni di solvente e di fluido di trasporto.

La reazione di polimerizzazione utilizza catalizzatori originali Solvay (evoluzioni di Ziegler-Natta supportati), preparati con processo discontinuo in apposito settore d'impianto.

La produzione avviene su quattro linee indipendenti costituite, ognuna, da un reattore di polimerizzazione e da un settore di trattamento del polimero.

I prodotti intermedi sono:

- Catalizzatori;
- Fluff in uscita dalle linee di polimerizzazione;
- Granuli PEHD in uscita dall'estrusore.

I prodotti finiti sono lotti di:

- fluff destinato alla vendita (circa 20 articoli);
- granuli (circa 30-40 articoli).

1.1.1. Addittivazione

Il fluff prodotto da ognuna delle quattro linee di polimerizzazione è inviato, via trasporto pneumatico, nei silos di stoccaggio o di alimentazione degli estrusori.

Parte del fluff caricato nei silo di alimentazione estrusori è additivato: l'additivazione è realizzata mediante caricamento manuale degli additivi (antiossidanti, stabilizzanti, pigmenti) puri (prepesati) e successiva mescola di questi con la polvere di PE, in percentuale definita, per ottenere un master batch polvere.

L'additivazione conferisce al prodotto le caratteristiche più idonee all'utilizzo finale (trasformazione in oggetti finiti).

1.1.2. Saldatura

Attualmente presso lo stabilimento INEOS di Rosignano viene effettuata saltuariamente l'operazione di saldatura per piccoli interventi di manutenzione dell'impianto.

Tale area, ad oggi, non risulta dotata di sistemi di aspirazione e convogliamento dell'aria aspirata.

1.2. ASPETTI AMBIENTALI CORRELATI

L'aspetto ambientale principalmente correlato alle attività esistenti di cui sopra risulta essere l'emissione in ambiente di lavoro di polveri generate dal caricamento manuale degli additivi al fluff prodotto e dalla fase di saldatura.

1.3. INTERVENTI PREVISTI

Al fine di ottenere un miglioramento delle condizioni di lavoro del personale presente in impianto sono stati previsti l'aspirazione ed il convogliamento dell'aria di lavoro.

1.3.1. Additivazione

L'operazione manuale di condizionamento del polietilene prodotto con additivi comporta l'emissione di polveri diffusa durante lo svuotamento del sacco.

Al fine di limitare tali emissioni e migliorare la salute dei lavoratori è prevista l'introduzione di un sistema di aspirazione e captazione dell'aria ambiente; tale aria viene, quindi, inviata ad apposito sistema filtrante allo scopo di abbattere il particolato trascinato prima dell'emissione in atmosfera.

Il depolverizzatore ha la funzione di aspirare e filtrare l'aria ambiente durante l'introduzione nella tramoggia delle polveri di additivazione del polietilene per le successive fasi di estrusione. Prima di procedere all'introduzione manuale delle polveri, l'operatore aziona il ventilatore, avente una potenza di 1,5 KW, che agendo in aspirazione evita il diffondersi delle polveri nell'ambiente di lavoro. L'aria viene filtrata da un apposito sistema filtrante ed esce dal sistema. La modifica permetterà di convogliare l'aria verso l'esterno del fabbricato, al fine di salvaguardare la sicurezza dei lavoratori, generando così un nuovo punto di emissione per ciascuno dei due sistemi filtranti.

Le polveri additivate nel sistema sono un complesso denominato masterbatch, formato da alcune tipologie di additivi: antiossidanti, stabilizzanti di processo (fosfati, fosfiti), processing aids (calcio stearato) anti UV (ammine polimeriche). Preme evidenziare come nessuno di essi sia classificato pericoloso da un punto di vista igienico-sanitario.

1.3.2. Saldatura

Attualmente l'area adibita alle operazioni saltuarie di saldatura, per piccole operazioni di manutenzione, non presenta il convogliamento delle emissioni in atmosfera.

Secondo quanto disposto dalla normativa vigente, ed al fine di migliorare la salute degli operatori durante l'operazione di saldatura, è prevista l'aspirazione ed il convogliamento in atmosfera dell'aria.

Ai sensi del comma 2 all'art. 272 del Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006 "*Norme in materia ambientale*", l'attività di saldatura di oggetti e superfici metalliche, individuata nel punto 30 dell'allegato IV (impianti ed attività in deroga) parte II, è soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

Tale richiesta di autorizzazione si inserisce, quindi, all'interno del percorso intrapreso con il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, in cui ricade il presente documento.

2. ANALISI DEGLI EFFETTI AMBIENTALITraffico indotto

Non sono previste variazioni a seguito della realizzazione degli interventi proposti in quanto le modifiche non andranno ad influire sul processo produttivo, sul quantitativo di materie prime approvvigionate o su quello dei prodotti finiti.

Suolo e sottosuolo

Tutte le opere previste saranno aeree. Gli interventi previsti, non presenteranno pertanto effetti potenziali sulla matrice suolo e sottosuolo.

Rifiuti

Non sono previste variazioni significative a seguito della realizzazione degli interventi proposti; gli unici rifiuti generati dalle modifiche in oggetto saranno risultanti dagli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria alle parti di impianto.

Emissioni in atmosfera

Nella tabella seguente si riporta l'attuale quadro emissivo presentato in sede di richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale agli enti competenti relativamente ai camini emettenti polveri in atmosfera.

Sigla camino ¹	Posizione	Portata massima (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	Camino		Durata massima emissione (h/g x g/y)
				Altezza (m)	Sezione (m ²)	
2/B	Essiccatori polimero	30.000	2,5	14	0,085-0,119 (x4)	24x350
2/C	Sili polvere PE	16.000	1	18-32	0,1-0,15 (x32)	24x365
2/D3	Filtri F818/1-2	50 (x2)	1,2	16	0,017 (x2)	24x330
2/D4	Preparazione additivi	820	2,6	20	0,16	4x250
2/D5	Vapori uscita estrusori	3.000	2	11-15	0,0017-0,15 (x3)	24x330
2/D6	Introd. Additivi estrusori Werner	400	1,2	18	0,008 (x4)	3x330
2/D7	Filtri F820/5-6	300 (x2)	1	13-16	0,017 (x2)	24x330
2/D8	Vapori centrifughe essiccazione granuli	20.400	4	11	0,16 (x4)	24x330
2/D9	Equilibrio dosatore carbon black	300	1	19	0,017	24x330

¹ Si evidenzia la presenza di 5 camini da ½" posti a servizio dei gas cromatografi presenti in impianto. Tali emissioni vengono comunque valutati nella stima delle emissioni fuggitive.

Sigla camino ¹	Posizione	Portata massima (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	Camino		Durata massima emissione (h/g x g/y)
				Altezza (m)	Sezione (m ²)	
2/D10	Tale camino, previsto durante la redazione della richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale, viene sostituito dai due camini 2/D10-A e 2/D10-B oggetto del presente documento					
2/E	Sili granuli PE	15.000	8,8	12-30	0,1-0,15 (x61)	24x365
2/I	Sili carbon black	450	4	32	0,08 (x2)	2x75
2/L	Scarico cisterne carbon black	300	4	5	0,017	2x75
2/Q	Forni Rieter	16 (x2)	1,6	9	0,0019 (x2)	8x200

Quadro riepilogativo delle emissioni in atmosfera - stato attuale

L'introduzione dei nuovi punti di emissione comporterà un maggiore apporto di polveri in atmosfera. Nella tabella seguente si riportano le caratteristiche di tali sorgenti emmissive.

Sigla camino	Posizione	Portata massima (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	Camino		Durata massima emissione (h/g x g/y)
				Altezza (m)	Sezione (m ²)	
2/D10-A	Addittivazione PO1	1000	< 50	18	0,017	3x330
2/D10-B	Addittivazione PO2	1000	< 50	18	0,017	3x330
2/Z	Saldatura ²	150	< 50	5	0,017	8x60

Quadro riepilogativo delle emissioni in atmosfera - nuovi punti di emissione

I nuovi camini comporteranno, quindi, un'emissione massima annua inferiore a 103 kg/anno contro un quantitativo totale per l'attuale configurazione di 2631 kg/anno comportando, quindi, un incremento nell'emissione generale di impianto inferiore al 4%.

Valutando i dati massimi di utilizzo delle emissioni risulta che l'introduzione di tali punti emissivi non comporta una variazione significativa dell'emissione di polveri dall'impianto INEOS.

Al fine di contenere il quantitativo di polveri emesse in atmosfera, inoltre, è previsto l'inserimento di appositi filtri a servizio dei camini 2/D10-A e 2/D10-B.

Il quadro riepilogativo dei sistemi di abbattimento risulterà quindi essere quello riportato nella tabella seguente.

² Durante la fase di saldatura si ha la formazione di fumi. Il loro contenuto dipende dal tipo di elettrodo e dal materiale base. Il componente principale dei fumi è rappresentato da ossidi di ferro, mentre i componenti secondari sono ossidi complessi di manganese, cromo, molibdeno, nichel etc, in funzione della sostanza componente il rivestimento. L'arco elettrico, inoltre, può promuovere la formazione di ozono e biossido di azoto.

Date le esigue concentrazioni di tali sostanze la valutazione dell'impatto di tale emissione viene effettuata sulla base delle polveri emesse in atmosfera rimandando alla caratterizzazione di tale polvere nella successiva fase di monitoraggio dell'emissione, effettuata secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo implementato dall'azienda e riportato in allegato al seguente documento; si evidenzia come i metalli ricercati nella fase di analisi dell'emissione sono direttamente correlati al tipo di elettrodo utilizzato.

Sigla camino	Inquinanti monitorati	Impianti di abbattimento
2/B	Polveri	Ciclone
2/C	Polveri	Filtro
2/D3	Polveri	Filtro
2/D4	Polveri	Filtro
2/D5	Polveri	Filtro
2/D6	Polveri	Filtro
2/D7	Polveri	Filtro
2/D8	Polveri	-
2/D9	Polveri	Filtro
2/D10	Polveri	Filtro
2/D10-A	Polveri	Filtro
2/D10-B	Polveri	Filtro
2/E	Polveri	Ciclone
2/I	Polveri	Filtro
2/L	Polveri	Filtro
2/Q	Polveri	-
2/Z	Polveri	-

Quadro riepilogativo sistemi di abbattimento

I depolveratori a servizio delle emissioni 2/D10-A e 2/D10-B risultano dotati di un filtro a tasche in materiale di poliestere, avente una superficie filtrante di 9,29 m². La polvere stessa usata nel processo resta tra le maglie del filtro agendo come ulteriore materiale filtrante.

Tale sistema di abbattimento garantisce un'efficienza del 99,75% con una velocità di filtrazione pari a 1,5 m/min.

L'efficienza di abbattimento in funzione del diametro delle particelle, garantita dal filtro, risulta essere la seguente:

- 2,33% per diametri inferiori a 5 µm;
- 23,7% per diametri inferiori a 10,7 µm;
- 39,5% per diametri inferiori a 15,3 µm;
- 68% per diametri inferiori a 30 µm;
- 84% per diametri inferiori a 50,4 µm;
- 100% per diametri inferiori a 100 µm;

Scarichi idrici

Non sono previste variazioni significative a seguito della realizzazione degli interventi proposti in quanto i sistemi di abbattimento saranno tutti a secco.

Rumore

Non sono previste variazioni significative a seguito della realizzazione degli interventi proposti.

3. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Le modifiche che l'azienda intende introdurre presso il proprio stabilimento comportano l'aggiornamento del Piano di Monitoraggio e Controllo implementato presso l'azienda, con l'introduzione di nuovi punti di campionamento delle emissioni in atmosfera e di controllo dei sistemi di abbattimento delle polveri.

Inoltre, al fine di integrare l'esistente piano di controllo con parametri critici di processo, sono stati introdotti tra i punti di monitoraggio anche i parametri di processi che maggiormente caratterizzano direttamente l'efficienza ambientale.

Più precisamente, sono stati presi a riferimento i seguenti parametri:

- per il controllo delle emissioni in atmosfera è stato considerato il monitoraggio della pressione dello stripper di secondo tempo effettuato attraverso un trasmettitore di pressione (PT);
- per la valutazione degli scarichi idrici è stato preso a riferimento il controllo di pH effettuato sulla vasca di addittivazione dell'impianto di trattamento reflui Degremont.

In **Allegato 2** si riporta il Piano di Monitoraggio e Controllo aggiornato.

4. CONCLUSIONI

Dall'analisi della situazione esistente e degli interventi che la società intende apportare ai propri impianti, considerato che le modifiche da attuarsi:

- Non determinano effetti negativi e significativi per gli esseri umani o per l'ambiente in quanto:
 - non comportano significative variazioni quali quantitative delle emissioni in atmosfera;
 - non comportano variazioni quali quantitative nella produzione di rifiuti;
 - non comportano ripercussioni sulle matrici ambientali acqua, suolo e sottosuolo;
 - non comportano variazioni significative delle emissioni acustiche;
 - non comportano significativi incrementi nei consumi energetici;
 - non comportano effetti sulla matrice suolo e sottosuolo;
- Non comportano alcun potenziamento degli impianti produttivi;

si ritiene che il progetto proposto dall'azienda, ai sensi dell'art. 10 comma 1 del D.Lgs. 59/95, sia da ritenersi **MODIFICA NON SOSTANZIALE**, così come definita dall'art. 2 comma 1 lettera n del medesimo decreto legislativo, e quindi **non soggetta alla procedura autorizzativa** di cui all'art. 5 dello stesso.

ALLEGATO 1

Planimetria dello stabilimento con indicazione dei nuovi punti di emissione in atmosfera

ALLEGATO 2

Piano di Monitoraggio e Controllo

INDICE

1. PREMESSA.....	2
2. FINALITÀ DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	2
3. CAMPO DI APPLICAZIONE	2
4. RIFERIMENTI NORMATIVI.....	3
5. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI.....	3
6. MODALITÀ OPERATIVE	3
6.1. Identificazione dei parametri da monitorare	3
6.2. Modalità di esecuzione del monitoraggio	5
6.2.1. Dati di consumo – materie prime	5
6.2.2. Dati di produzione – prodotti finiti	5
6.2.3. Energia.....	5
6.2.4. Approvvigionamento idrico.....	6
6.2.5. Emissioni in aria.....	7
6.2.6. Emissioni in acqua.....	10
6.2.7. Rifiuti	11
6.2.8. Emissioni acustiche.....	13
6.2.9. Parametri critici di processo	13
6.3. Manutenzione e taratura	13
6.3.1. Accesso ai punti di campionamento	14
6.4. Laboratori esterni.....	14
7. REVISIONE.....	14
8. GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE ED ARCHIVIAZIONE.....	14
9. GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.....	14

I contenuti del presente documento sono applicabili allo
Stabilimento INEOS Manufacturing Italia S.p.A. di Rosignano Marittimo

1. PREMESSA

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 la seguente attività IPPC (oggetto della presente autorizzazione) dello Stabilimento INEOS Manufacturing Italia S.p.A. sito in Rosignano Marittimo, via Piave n°6.

ATTIVITA' IPPC

codice IPPC	4.1.(h)	classificazione IPPC	materie plastiche di base (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)
-------------	----------------	----------------------	--

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).

2. FINALITÀ DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

In attuazione dell'art. 7 (condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale), comma 6 (requisiti di controllo) del citato D.Lgs. n.59 del 18 febbraio 2005, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue è finalizzato alla rilevazione sistematica dei dati relativi alle proprie emissioni al fine di consentire:

- la valutazione di conformità rispetto ai limiti emissivi prescritti;
- la valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive;
- la verifica dell'efficacia dei progetti di miglioramento intrapresi;
- la raccolta dei dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

3. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il PMC si applica alle attività svolte da INEOS presso il sito di Rosignano Marittimo, con particolare riferimento ai seguenti elementi:

1. dati di produzione (consumo di materie prime e prodotti finiti, consumi specifici);
2. parametri di processo;
3. energia;
4. emissioni in atmosfera;

5. scarichi idrici;
6. emissioni acustiche;
7. rifiuti.

4. RIFERIMENTI NORMATIVI

- *D.Lgs. n° 59 del 18/02/2005 - Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.*
- *DM 31/01/2005 - Emanazione di Linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell'allegato I del DLgs 04/08/1999, n. 372.*
- *Decreto Ministeriale del 23/11/2001 - Dati, formato e modalità della comunicazione di cui all'art. 10, comma 1, del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372.*
- *Istruzioni per la redazione, da parte del gestore di un impianto IPPC, del Piano di Monitoraggio e Controllo - Documento approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico della Regione Toscana in data 30/01/2006.*

5. DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI

PMC: Piano di Monitoraggio e Controllo

MTD: Migliori Tecniche Disponibili

LG: Linee Guida

MP: Materia prima

PF: Prodotto Finito

6. MODALITÀ OPERATIVE

6.1. IDENTIFICAZIONE DEI PARAMETRI DA MONITORARE

In conformità a quanto indicato dalle *LG MTD Sistemi di Monitoraggio*, i parametri da sottoporre a controllo e monitoraggio sono stati selezionati tenuto conto dei seguenti elementi:

- caratteristiche delle materie prime, risorse naturali utilizzate, caratteristiche dei processi impiegati per l'attività e caratteristiche dei prodotti finiti;
- caratteristiche dell'ambiente circostante il sito di ubicazione dell'impianto;
- prescrizioni e limiti normativi;
- entità delle specifiche emissioni, anche in relazione ai suddetti limiti.

Nello spirito, inoltre, di perseguire un'ottimale gestione operativa delle attività di monitoraggio e controllo, il presente Piano è mirato in modo particolare all'analisi di quei parametri individuati come rilevanti e che, in quanto tali, necessitano di un controllo sistematico.

Sulla base di tali criteri, è stata quindi operata la selezione dei parametri da sottoporre a monitoraggio e controllo, come di seguito meglio specificato.

AREA	PARAMETRO		U.M.
Dati di consumo Materie prime	Etilene		ton/anno
	Butene		ton/anno
	Esano tecnico		ton/anno
	Idrogeno		ton/anno
	Allumino-alchili		ton/anno
	Materie prime per catalizzatori		ton/anno
	Additivi per polietilene		ton/anno
	Azoto		m ³ /anno
	Aria AMRA		m ³ /anno
Dati di Produzione Prodotti Finiti	Polietilene alta densità (HDPE)		ton/anno
Energia	Consumi energia termica		MWh /anno
	Consumi di energia termica per unità di prodotto		MWh/t
	Consumi energia elettrica		MWh/anno
	Consumi di energia elettrica per unità di prodotto		MWh/t
	Consumo di metano		m ³ /anno
	Consumo di metano per unità di prodotto		m ³ /t
	Consumo di gasolio		m ³ /anno
	Consumo di gasolio per unità di prodotto		m ³ /t
Approvvigionamento idrico	Consumo acqua potabile		m ³ /anno
	Consumo di acqua industriale per processo		m ³ /anno
	Consumo di acqua industriale per raffreddamento		m ³ /anno
Emissioni in atmosfera	Polveri SOV COVNM CO CO ₂ NO _x	SO _x Aldeidi Cr III Cr VI Metalli da saldatura	mg/Nm ³ e/o kg/anno
	Portata gas scaricata		Nm ³ /h
Scarichi Idrici	pH Alluminio Idrocarburi totali	Solidi sospesi totali COD	mg/l e/o t/anno
	Volume acqua scaricata		m ³ /anno
Rifiuti	Rifiuti prodotti		t/anno
	Rifiuti pericolosi		
	Rifiuti non pericolosi		
Emissioni acustiche	Livello di emissione		dB(A)
	Livello di immissione		

6.2. MODALITÀ DI ESECUZIONE DEL MONITORAGGIO

Nel presente paragrafo si definiscono le modalità da adottare per l'esecuzione delle attività di monitoraggio e controllo, in particolare vengono definiti i seguenti elementi:

- tipo di determinazione (misura/calcolo);
- norme e metodiche di riferimento;
- punto di monitoraggio.

6.2.1. Dati di consumo – materie prime

SOSTANZA	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
Etilene	Annuale	Peso nave – Livello riserva	t/anno kg/t(HDPE)
Butene	Annuale	Peso carri FS – livello riserve	t/anno
Esano tecnico	Annuale	Peso Camion – livello riserve	t/anno kg/t(HDPE)
Idrogeno	Annuale	Pressione riserve	t/anno
Allumino-alchili	Annuale	Peso contenitori	t/anno
Materie prime per catalizzatori	Annuale	Peso contenitori	t/anno
Additivi per polietilene	Annuale	Peso contenitori	t/anno
Azoto	Annuale	Pressione riserve	m ³ /anno
Aria AMRA	Annuale	Contatore	m ³ /anno

6.2.2. Dati di produzione – prodotti finiti

SOSTANZA	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
Polietilene ad alta densità HDPE	Annuale	Rilevamento vendite e stoccaggio	t/anno

6.2.3. Energia

SOSTANZA	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
Energia termica	Annuale	Contatore	MW/anno MW/t(HDPE)
Energia elettrica	Annuale	Contatore	MW/anno MW/t(HDPE)
Metano	Annuale	Contatore	m ³ /anno m ³ /t(HDPE)
Gasolio	Annuale	Peso automezzo	kg/anno kg/t(HDPE)

6.2.4. Approvvigionamento idrico

TIPOLOGIA	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
Acqua potabile	Annuale	Contatore	m ³ /anno
Acqua industriale per processo	Annuale	Contatore	m ³ /anno
Acqua industriale per raffreddamento	Annuale	Misura portata	m ³ /anno

6.2.5. Emissioni in aria

Inquinanti monitorati

SIGLA	PUNTO EMISSIONE	PARAMETRO	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
2B	Essiccatori polimero	Polveri COVNM	Annuale	Unichim 494 UNI EN 13526	mg/Nm ³ - g/h
2C	Filtro polvere PE	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D3	Filtri F818/3-4	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D4	Preparazione additivi	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D5	Vapori uscita estrusori	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D6	Introduzione additivi estrusori F881/5-6	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D7	Ingresso mescolatori dosatori continui	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D8	Vapori centrifughe essiccazione granuli	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D9	Equilibrio dosatore carbon black	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D10-A	Additivazione PO1	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2D10-B	Additivazione PO2	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2E	Sili granuli PE	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2I	Sili carbon black	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2L	Scarico cisterne carbon black	Polveri	Annuale	Unichim 494	mg/Nm ³ - g/h
2Q	Forni Rieter	Polveri Aldeidi CO CO ₂ NO _x SO _x SOV tot	Annuale	Unichim 494 metodo ARPAT Massa Uni 9968 Uni 9968 DM 25/08/2000 All.1 DM 25/08/2000 All.1 UNI EN 13649	mg/Nm ³ - g/h

SIGLA	PUNTO EMISSIONE	PARAMETRO	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
2T	Uscita forno attivazione Cr	Cr VI Cr III	Annuale	NIOSH 7605:2003 Unichim 723	mg/Nm ³ - g/h
2Z	Saldatura	Polveri Nickel ¹ Cromo ¹ Manganese ¹ Rame ¹ Piombo ¹ Silicio ¹ Fluoruri ¹ NOx	Annuale	Unichim 494 Unichim 723 Unichim 723 Unichim 723 Unichim 723 Unichim 723 Unichim 494 Unichim 588 Man 122 DM 25/08/2000 All.1	mg/Nm ³ - g/h

Sistemi di abbattimento

PUNTO DI MISURA (SIGLA)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	PERIODICITÀ DELLA MANUTENZIONE	MODALITÀ DI CONTROLLO DEL CORRETTO FUNZIONAMENTO	FREQUENZA DI CONTROLLO
2B	Ciclone Distillatore a letto fluido	-	*	Analisi parametri di processo	Continuo da DCS
2C	Filtro	Elementi filtranti	*	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D3	Filtro	Elementi filtranti	Trimestrale	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D4	Filtro	Elementi filtranti	Quadrimestrale	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D5	Filtro	Elementi filtranti	*	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D6	Filtro	Elementi filtranti	Quadrimestrale	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico

¹ Tali metalli vengono cercati nella composizione delle polveri, sulla base dell'elettrodo utilizzato nella fase di saldatura.

PUNTO DI MISURA (SIGLA)	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	PERIODICITÀ DELLA MANUTENZIONE	MODALITÀ DI CONTROLLO DEL CORRETTO FUNZIONAMENTO	FREQUENZA DI CONTROLLO
2D7	Filtro	Elementi filtranti	Trimestrale	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D9	Filtro	Elementi filtranti	*	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D10	Filtro	Elementi filtranti	Quadrimestrale	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D10-A	Filtro	Elementi filtranti	*	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2D10-B	Filtro	Elementi filtranti	*	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2E	Ciclone	-	-	-	-
2I	Filtro	Elementi filtranti	Semestrale	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2L	Filtro	Elementi filtranti	*	Rilevamento delle perdite di carico	Automatico
2Q	Impianto di catalisi Acqua di raffreddamento		**	Allarme su quadro locale dei forni	Automatico
2T	Filtri	Elementi filtranti	***	***	Manuale

Note:

* La manutenzione viene effettuata in caso di valori anomali di parametri di processo (manutenzione a rottura).

** Controllo generale dei forni a periodicità mensile. Verifica catalizzatore e revisione da parte di tecnici specializzati semestrale.

*** Il controllo visivo dell'integrità dei filtri viene fatta a cadenza trimestrale; la manutenzione completa del forno di attivazione e la sostituzione preventiva del filtro è effettuata a cadenza triennale.

6.2.6. Emissioni in acqua

Inquinanti monitorati

PUNTO EMISSIONE	PARAMETRO	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
Scarico in Fosso Nuovo	pH	Continuo	pH-metro	pH
	Temperatura	Continuo	Termocoppia	°C
	Portata	Continuo	Analizzatore ultrasuoni	mc/h
	Alluminio	Trimestrale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Solidi sospesi totali	Trimestrale	APAT CNR IRSA 2090 Man 29 2003	mg/l
	COD	Trimestrale	ISO 15705:2002	mg/l
	Idrocarburi totali	Trimestrale	EPA 3510 C 1996 + EPA 3620 C 2007 + EPA 8015 D 2003	mg/l
	BOD5	Annuale	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003	mg/l
	Arsenico	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Boro	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Cadmio	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Cromo totale	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Cromo (VI)	Annuale	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003	mg/l
	Ferro	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Manganese	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Mercurio	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Nichel	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Piombo	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Rame	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Selenio	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Stagno	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Zinco	Annuale	EPA 3015 A 2007 + EPA 6020 A 2007	mg/l
	Cloro attivo libero	Annuale	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003	mg/l
Fosforo totale (come P)	Annuale	EPA 200.7 1994	mg/l	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	Annuale	APAT CNR IRSA 4030 B Man 29 2003	mg/l	
Azoto nitroso (come N)	Annuale	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	mg/l	

PUNTO EMISSIONE	PARAMETRO	FREQUENZA	METODI DI RILEVAMENTO	UNITÀ DI MISURA
	Azoto nitrico (come N)	Annuale	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003	mg/l
	Fenoli	Annuale	APAT CNR IRSA 5070 Man 29 2003	mg/l
	Aldeidi	Annuale	APAT CNR IRSA 5010 Man 29 2003	mg/l
	Solventi organici aromatici	Annuale	EPA 5021 A 2003 + EPA 8260 C 2006	mg/l
	Tensioattivi totali	Annuale	APAT CNR IRSA 5170 + APAT 5180 Man 29 2003	mg/l
	Solventi clorurati	Annuale	EPA 5021 A 2003 + EPA 8260 C 2006	mg/l
	Escherichia coli	Annuale	APAT CNR IRSA 7030 Man 29 2003 Met F	Ufc/100 ml

6.2.7. Rifiuti

Controllo quantità dei rifiuti prodotti

CER	DESCRIZIONE REALE	U.M.	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ RILEVAMENTO
060104	Acido fosforico e fosforoso	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070108	Altri fondi e residui di reazione	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070201	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070212	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070213	Rifiuti plastici	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070215	Rifiuti prodotti da additivi	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070299	Rifiuti non specificati altrimenti	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
070704	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
080318	Toner per stampa esauriti	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
110105	Soluzione da decappaggio	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
130208	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
150101	Imballaggi in carta e cartone	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
150102	Imballaggi in plastica	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
150103	Imballaggi in legno	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
150202	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminate da sostanze pericolose	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160103	Pneumatici fuori uso	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160104	Veicoli fuori uso	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160209	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160214	Apparecchiature fuori uso	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160304	Rifiuti inorganici	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160601	Batterie al piombo	Kg	Ogni invio a terzi	Misura

CER	DESCRIZIONE REALE	U.M.	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ RILEVAMENTO
160602	Batterie al nichel-cadmio	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160708	Rifiuti contenenti olio	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
160802	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170101	Cemento	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170302	Asfalto da demolizione	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170405	Ferro e acciaio	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170407	Metalli misti	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170411	Cavi	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170601	Materiali isolanti contenenti amianto	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170603	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170604	Materiale isolante	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
170605	Materiale da costruzione contenenti amianto	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Kg	Ogni invio a terzi	Misura
200301	Rifiuti urbani non differenziati	Kg	Ogni invio a terzi	Misura

Tale elenco risulta dai dati del MUD 2004 e 2005, quindi non risulta esaustivo come elenco di tutti i possibili rifiuti prodotti dall'impianto.

Controllo qualità dei rifiuti prodotti

La classificazione dei rifiuti è stata effettuata a partire dall'analisi delle attività da cui ha origine ciascuna tipologia di rifiuto, analisi supportata da determinazioni analitiche per la caratterizzazione chimico-fisica del rifiuto.

In caso di:

- modifiche alle attività svolte,
- produzione occasionale di rifiuti di natura diversa da quelli già caratterizzati,
- conferimento a impianto diverso dal fornitore abituale,

si provvede ad effettuare nuovamente la classificazione dei rifiuti prodotti, anche mediante l'esecuzione di specifici campionamenti ed analisi. Comunque, la frequenza di analisi per rifiuto è almeno biennale.

Per tali attività l'azienda si avvale del supporto di laboratori di analisi esterni adeguatamente qualificati.

Controllo idoneità amministrativa degli impianti di smaltimento/recupero

In occasione di ogni primo conferimento, l'azienda provvede ad acquisire preliminarmente copia delle autorizzazioni delle imprese incaricate per la gestione dei rifiuti al fine di verificare idoneità amministrativa degli impianti di smaltimento/recupero di destinazione.

Con frequenza almeno annuale si provvede alla verifica completa sullo stato di validità delle autorizzazioni. All'approssimarsi della scadenza, il responsabile interno per la gestione dei rifiuti (RSGA) provvede a richiedere al fornitore copia del rinnovo, in modo a mantenere aggiornata la raccolta delle autorizzazioni.

6.2.8. Emissioni acustiche*Monitoraggio*

PUNTO DI MONITORAGGIO	PARAMETRO	METODO DI MISURA	U.M.	FREQUENZA
Impianto e stoccaggio	Livello di emissione Livello di immissione	DM 16/03/1998 UNI 10885	dB(A)	ogni 4 anni

Strumentazione di misura

Le misure sono affidate a Tecnici Competenti in acustica, regolarmente iscritti agli appositi elenchi regionali.

E' responsabilità del Tecnico Competente in acustica garantire l'utilizzo di sistemi di misura tali da soddisfare i requisiti specificati dal DM 16/03/1998 e norme tecniche di riferimento in materia di acustica.

Gli strumenti ed i sistemi di misura devono essere provvisti di certificato di taratura e controllati almeno ogni due anni per la verifica della conformità alle specifiche tecniche.

Il controllo periodico deve essere eseguito presso laboratori accreditati da un servizio di taratura nazionale.

6.2.9. Parametri critici di processo*Monitoraggio*

SETTORE	APPARECCHIATURA	STRUMENTO	FREQUENZA
Impianto di trattamento Degremont	Vasca di addittivazione	Ph-metro	Continuo
Linea 1 – produzione PEHD	Stripper secondo tempo	Trasmittitore di pressione (PT)	Continuo
Linea 2 – produzione PEHD	Stripper secondo tempo	Trasmittitore di pressione (PT)	Continuo
Linea 3 – produzione PEHD	Stripper secondo tempo	Trasmittitore di pressione (PT)	Continuo
Linea 4 – produzione PEHD	Stripper secondo tempo	Trasmittitore di pressione (PT)	Continuo

6.3. MANUTENZIONE E TARATURA

Gli strumenti di misura utilizzati internamente sono soggetti a periodica verifica e calibrazione.

Gli interventi di taratura e verifica periodica sono eseguiti direttamente da personale dell'Azienda, adeguatamente formato ed in possesso delle competenze necessarie ai fini della corretta esecuzione delle operazioni.

Per quanto riguarda invece le analisi commissionate all'esterno, l'Azienda si affida alla professionalità e all'esperienza di laboratori specializzati nel settore, in possesso di certificazioni

secondo la norma UNI EN ISO 9001 e preferibilmente con l'utilizzo di metodiche accreditate secondo le norme ISO/IEC 17025.

6.3.1. Accesso ai punti di campionamento

I punti per il campionamento delle emissioni in atmosfera, così come il pozzetto di controllo per gli scarichi idrici, dispongono di un accesso permanente e sicuro, nel rispetto delle vigenti disposizioni in materia di sicurezza del lavoro e delle disposizioni vigenti in materia di tutela ambientale.

6.4. LABORATORI ESTERNI

I monitoraggi possono essere affidati a laboratori e consulenti esterni qualificati.

A tal proposito, costituiscono elementi di qualifica il possesso di certificazioni di qualità ISO 9001:00, preferibilmente accreditato secondo le norme ISO/IEC 17025 o equivalente nazionale; iscrizione dei tecnici agli albi professionali; curriculum professionale, ecc.

7. REVISIONE

Il Piano di monitoraggio può essere soggetto a revisione, integrazioni o soppressioni nel corso dell'anno in occasione di modifiche che possano avere influenza sui processi e sui parametri ambientali (per es. evoluzione della normativa applicabile, nuove attività/servizi, ecc., richieste specifiche formulate da enti competenti, ecc.).

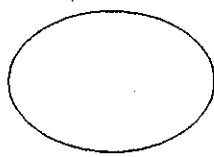
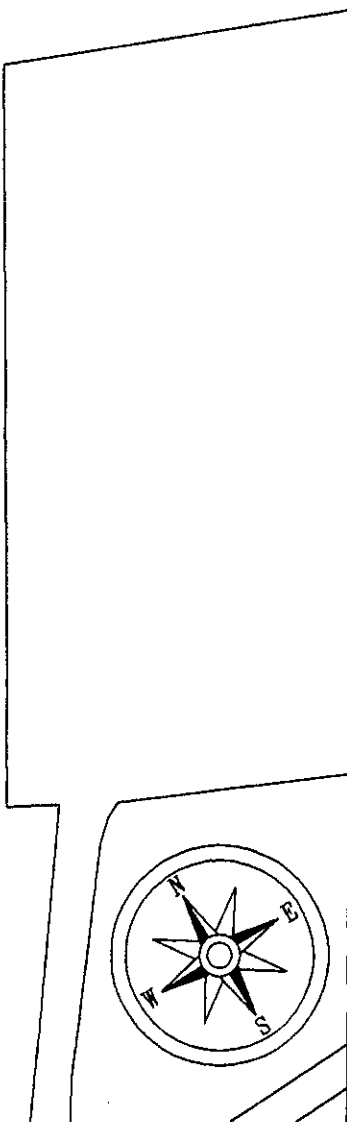
8. GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE ED ARCHIVIAZIONE

Il Direttore di Stabilimento, attraverso alcune funzioni aziendali, ha la responsabilità di validare, valutare, archiviare e conservare tutti i documenti di registrazione relativi alle attività di monitoraggio presso l'archivio dell'azienda, comprese le copie dei certificati di analisi ed i risultati dei controlli effettuati da fornitori esterni.

9. GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

I dati relativi al monitoraggio sono conservati per almeno 5 anni.

Annualmente, entro il 31 maggio dell'anno successivo a quello di riferimento, il Direttore di Stabilimento comunica i risultati del monitoraggio all'Autorità Competente. A meno di successivi particolari format predisposti da questa, i dati saranno comunicati mediante una relazione di sintesi ed una serie di tabulati conformi a quanto indicato nel documento *Istruzioni per la redazione, da parte del gestore di un impianto IPPC, del Piano di Monitoraggio e Controllo* approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico nella seduta del 30/01/2006.



NUOVI PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA

VISTO PER APPROVAZ. S. F.		INEOS MANUFACTURING ITALIA S.P.A.		Questo disegno e' di nostra proprieta' - dovra' essere ritirato dopo l'uso. Senza nostra autorizzazione non puo' essere riprodotto ne' comunicato a terzi.				Disegnato	FFO	Scale
		ROSIGNANO		Modifiche (n. d'ord.)		MOD. 1	MOD. 2	Verificato	FFO	1:60
		Classifica	Codice	Numero						
		SG	14	Data		28/03/07	30/10/09			
		IG	10	Sigla		DMa	DMa			
		PLANIMETRIE		PLANIMETRIA INEOS				R. 33000 (1) 568		
		DI		EMISSIONI GASOSE						
		STABILIMENTO								