

JERSEY MODE S.r.l.

Via delle Fonti, n.384/B - PRATO

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

GENERALITÀ

Lo scopo del piano di monitoraggio è quello di assicurare nel tempo che le prestazioni ambientali conseguenti alla applicazione delle tecniche BAT o delle altre tecniche eventualmente adottate, siano costantemente garantite con un ragionevole grado di fiducia.

Scopo del Piano di monitoraggio è, inoltre, quello di garantire la conformità dell'impianto alle prescrizioni dell'autorizzazione.

Per monitoraggio si intende la rilevazione sistematica delle variazioni di uno specifico parametro, caratteristica chimica o fisica di emissione, scarico, consumo, parametro equivalente o misura tecnica; esso si basa su misurazioni ed osservazioni ripetute, pianificate con frequenza appropriata, ed effettuate in accordo con procedure documentate, con lo scopo di fornire utili informazioni.

Il piano di monitoraggio, pertanto, è realizzato monitorando sia aspetti gestionali rilevanti e parametri di processo, ove siano correlabili alle prestazioni degli impianti, sia mediante il controllo periodico di parametri chimico-fisici di riferimento quali, ad esempio i livelli di emissione di determinati inquinanti.

Il piano di monitoraggio adottato dalla Società, è stato definito nei suoi aspetti generali tenendo in considerazione sia gli elementi fondamentali del "self-monitoring" per i complessi IPPC, enunciati nel "Documento di Riferimento sui Principi Generali del Monitoraggio", redatto dalla Comunità europea e tradotto dal gruppo di lavoro "APAT-ARPA-APPA", sia utilizzando le indicazioni delle Linee Guida all'applicazione delle BAT per i Sistemi di Monitoraggio, pubblicate in allegato al D.M. 31 gennaio 2005.

Questo documento costituisce il riferimento in particolare per i criteri di monitoraggio dei livelli delle emissioni industriali alla fonte e quindi per la definizione dei controlli sui parametri ambientali.

Nel dettaglio il piano di monitoraggio adottato, si sviluppa come descritto di seguito.

RISORSA IDRICA

In merito ai consumi di acqua, verranno registrate le seguenti informazioni

Tabella 1- Risorsa idrica

Tipologia	Anno di riferimento	Utilizzo (es. igienico-sanitario - industriale)	Punto di misura	Metodo misura e frequenza	Consumo annuo totale (m ³)
Pozzi		Industriale	Prelievo	Contatore volumetrico Misura settimanale nota (1)	
Acquedotto industriale		Industriale	Allacciamento su via Fonda di Mezzana	Contatore volumetrico Misura settimanale nota(1)	

Nota (1): letture notificate trimestralmente a Publiacqua S.p.a. per il tramite del Consorzio Progetto Acqua S.p.a.. Notifica a Publiacqua S.p.a. con cadenza annuale di dichiarazione annuale consuntiva degli scarichi idrici.

RISORSA ENERGETICA

In merito ai consumi di risorse energetiche verranno fornite le seguenti informazioni:

Tabella 2 – Combustibili

Attività o intero complesso	Tipologia combustib.	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo (m ³ /anno)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Intero complesso	Metano		Combustione esausti	mensile		Archivio cartaceo

EMISSIONI IN ARIA**Tabella 3 – Emissioni in aria**

Sigla	Punto emissioni	Parametro	Metodo di misura (*)	Unità di misura	frequenza
A3-A4 Nota (1)	Centrale termica	NOx	UNI EN n°14792	mg/Nmc	Annuale
		CO	UNI EN n°15058	mg/Nmc	
		Polveri	Nota (1)		
B1 B2 B6 B7 B8 B9	Ramosa Bruckner a 5 campi Ramosa Bruckner a 2 campi Ramosa Alea Ramosa Unitech Ramosa Unitech Ramosa Unitech	SOV Alchilbenzeni	UNI EN n°13649 Nota (2)	mg/Nmc mg/Nmc	Semestrale nota (3)
C1-C2	Controllo tessuti	SOV	Nota (4)		
F1a	Enairgy vaporizzo	SOV	Nota (5)		
F1b	Enairgy esaustore	SOV			
F2a	Asciuganti tumbler	SOV			
F2b	Asciuganti tumbler	SOV			
F2c	Asciuganti tumbler	SOV			
F2d	Asciuganti tumbler	SOV			
F2e	Asciuganti tumbler	SOV			
F2f	Asciuganti tumbler	SOV			
E5	Silos sali tintoriali	Polveri	UNI EN n°13284-1	mg/Nmc	Annuale Nota (6)

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Sigla	Punto emissioni	Parametro	Metodo di misura (*)	Unità di misura	frequenza
E9/A nota (5)	Filtrazione fibre tessili (smeriglio)Polveri	Polveri	Nota (7)		
E9/B nota (5)	Filtrazione fibre tessili (pulizia ramosa ALEA)	Polveri			
E9/C nota (5)	Filtrazione fibre tessili (pulizia ramosa ALEA)	Polveri			
E9/D nota (5)	Sistema filtrazione centralizzato fibre tessili	Polveri	Nota (8)		

Nota (*): per i metodi di campionamento ed analisi si applica quanto riportato nel documento “*Elenco ricognitivo dei metodi di campionamento e analisi per le emissioni in atmosfera*” pubblicato sul sito web di ARPAT. Le metodiche di campionamento saranno aggiornate entro 1 anno dalla data di pubblicazione di una nuova revisione del suddetto *Elenco*.

Nota (1). Sulla base di quanto indicato nell'Allegato 2 al Piano Regionale per la Qualità dell'aria ambiente, il valore limite di emissione delle polveri si considera rispettato poiché gli impianti sono alimentati a gas metano.

Nota (2). Campionamento: metodica EPA 010; analisi: *Guida Tecnica Regione Toscana 1987*.

Nota (3). Soglia di rilevanza; qualora il flusso di massa complessivo delle emissioni (come somma per le emissioni B1, B2, B6, B7, B8 e B9) sia superiore alla soglia di rilevanza suddetta, deve essere rispettato il valore limite in concentrazione relativo in ciascun singolo punto di emissione. In particolare per le emissioni B1, B2, B6, B7, B8 e B9, le soglie di rilevanza sono le seguenti:

Inquinanti	kg/h
SOV (V+IV+III+II) di cui	4
Classi IV+III+II	3
Classi III+II	2
Classe II	0,1

Nota (4). in luogo dei controlli di emissione si presenta nel report annuale una dichiarazione scritta contenente il quantitativo di prodotti smacchianti utilizzati durante le operazioni di controllo e le schede di sicurezza dei prodotti smacchianti impiegati. Il quantitativo di cui sopra verrà riportato sul registro delle analisi di emissione.

Nota (5). monitoraggio sostituito da registro di contabilizzazione del consumo di acido acetico.

Nota (6): In relazione al necessario adeguamento al *PRQA*, si richiede di disporre il monitoraggio annuale, prevedendo l'esonero dai successivi campionamenti analitici qualora l'esito dei primi due autocontrolli evidenzia un flusso di massa inferiore ad 1/20 della soglia di rilevanza di 0,1 kg/h stabilita per le *polveri totali* nell'Allegato 1 alla Parte seconda del *PRQA*.

Nota (7): emissioni oggetto di adeguamento al Piano Regionale per la Qualità dell'Aria ambiente alla luce delle modifiche introdotte per le Lavorazioni Tessili nell'Allegato 2. Vista la presenza di adeguati impianti di abbattimento (filtri a manica), si richiede l'esonero dagli autocontrolli periodici per le emissioni sigle E9/A, E9/B e E9/C.

Nota (8): monitoraggio non effettuato poiché è presente un idoneo impianto di abbattimento boxato.

ULTERIORI NOTE:

- Il prelievo dei campioni e la successiva analisi per la verifica periodica dei quantitativi di inquinanti emessi sono affidati a società terza contraente qualificata. La stessa si occupa dello stoccaggio e conservazione dei campioni all'interno del proprio laboratorio.
- L'adeguamento del PMeC a quanto indicato nella Decisione 09/12/2022, n.2022/2508/UE, “Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria tessile”, in relazione al monitoraggio analitico delle emissioni in atmosfera sarà implementato entro il termine di quattro anni stabilito dalle “Conclusioni sulle BAT”.

Tabella 4 – piano di manutenzione impianti di depurazione emissioni atmosferiche

Sigla	Sistemi di abbattimento	Componenti soggette a controlli e manutenzioni	Modalità di intervento	Frequenza
B6	Scrubber ad umido	Torre di lavaggio, fermagocce ed impianto di distribuzione acqua	Sostituzione completa della soluzione di abbattimento (*)	Settimanale
			Pulizia di tubazioni di adduzione, vasca di rilancio, torre di lavaggio fumi e fermagocce.	Semestrale
			Registrazione valore riportato sul contatore posto sulla tubazione in uscita alla vasca di rilancio	Settimanale
			Verifica del sistema a galleggiante di reintegro della soluzione	Settimanale
			Vuotatura completa e pulizia della vasca di rilancio	Trimestrale
E5	Ad umido	Impianto di nebulizzazione acqua	Controllo del corretto funzionamento dell'impianto di abbattimento ad umido a servizio dello sfiato dei silos durante il carico del solfato di sodio	Annuale
E9/A E9/B E9/C	Filtri a maniche	Manica filtrante	Verifica integrità ed eventuale sostituzione elementi filtranti	Note (α)(γ)
E9/D	Impianto filtrazione EFFEDUE	Unità separatore	Controllo e pulizia interna botte aspirante separatore	Semestrale Nota (γ)
		Unità addensatore	Controllo funzionalità addensatore	
H1	Filtro a secco (saldatura)	Elemento filtrante	Sostituzione del filtro	Nota (β)
--	Filtro a secco (pesatura automatica colori)	Elemento filtrante	Sostituzione del filtro	Biennale

(*) La sostituzione dell'acqua avviene in continuo e quindi la cadenza settimanale si intende riferita all'annotazione sul registro della lettura del valore riportato sul contatore.

(α) operazione eseguita con cadenza settimanale. Da annotare sul registro all'occorrenza la sostituzione di un filtro a maniche e con cadenza semestrale l'esecuzione delle operazioni settimanali.

(β) La sostituzione del filtro a secco avviene ogni cento ore di lavoro e, comunque, ogni cinque anni (indipendentemente dal numero di ore lavorate).

(γ) Sporcamiento eccessivo o soluzioni di continuità dell'elemento filtrante sono immediatamente rilevabili dal sistema di allarme visivo costituito da manometro differenziale

EMISSIONI IN ACQUA

Relativamente allo scarico di acque derivanti dalle attività dell'impianto, il PMeC prevede una serie di controlli finalizzati a dimostrare la conformità dello scarico alle specifiche determinazioni dell'autorizzazione, alla verifica del rispetto dei valori limite di scarico (emissione) per i parametri (inquinanti) significativi presenti.

Per ottenere un campionamento rappresentativo della qualità delle acque di scarico, abbiamo individuato un metodo di campionamento che permetta di individuare correttamente la qualità degli scarichi e nel contempo si adatti alla situazione dell'azienda.

L'azienda in oggetto scarica i propri reflui nel sistema di depurazione cittadino che tratta sia i reflui di origine industriale che i reflui di origine civile. È presente un unico pozzetto d'ispezione, avente localizzazione:

S1 1669031 E 4857270 N

La nostra azienda non dispone di vasca di accumulo.

Le macchine che producono scarichi risultano in numero elevato e vengono riempite e scaricate in continuità in relazione alle caratteristiche peculiari di ognuna.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Allo scopo di effettuare un prelievo rappresentativo, in assenza di vasca di accumulo, si è ipotizzato di effettuare un prelievo continuativo sull'arco di 3 ore, e sottoporre ad analisi il campione medio ottenuto.

Tabella 5 – Inquinanti da monitorare

Sigla	Punto emissione	Parametro	Sistema utilizzato	Frequenza	Metodi di rilevamento	Unita' di misura
S1	Pozzetto d'ispezione	pH	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 2060 MAN 29 2003	–
S1	Pozzetto d'ispezione	COD	Interno	Semestrale	ISO 15705:2002	mg/l O ₂
S1	Pozzetto d'ispezione	BOD ₅	Interno	Semestrale	ISO n°17289:2014	mg/l O ₂
S1	Pozzetto d'ispezione	Materie in sospensione	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 2090 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Azoto Ammoniacale	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 4030 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Azoto Nitrico	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 4020 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Azoto Nitroso	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 4020 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Azoto totale	Interno	Semestrale	Metodo Interno n°34	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Cromo esavalente	Interno	Semestrale	Metodo Interno n°8	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Cromo totale	Interno	Semestrale	UNI EN ISO 11885:2009	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Rame	Interno	Semestrale	UNI EN ISO 11885:2009	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Nichel	Interno	Semestrale	UNI EN ISO 11885:2009	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Percloroetilene	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Tensioattivi: TAS	Interno	Semestrale	UNI10511-1: 1996/A1:2000	mg/l
		MBAS			APAT CNR IRSA 5170 MAN 29 2003	mg/l
		Cationici			Metodo Interno n°22	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Zinco	Interno	Semestrale	UNI EN ISO 11885:2009	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Cloro Attivo Libero	Interno	Semestrale	Metodo Interno n°7	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Cloruri	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 4020 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Idrocarburi totali	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 5160 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Grassi e Oli	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 5160 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Solventi clorurati	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Fosforo totale	Interno	Semestrale	Metodo Interno n°33	mg/l
S1	Pozzetto d'ispezione	Fosfati	Interno	Semestrale	APAT CNR IRSA 4020 MAN 29 2003	mg/l

Nota: L'adeguamento del PMeC a quanto indicato nella Decisione 09/12/2022, n.2022/2508/UE, “Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'industria tessile”, in relazione al monitoraggio analitico delle acque reflue sarà implementato entro il termine di quattro anni stabilito dalle “Conclusioni sulle BAT”.

RIFIUTI

Il monitoraggio riguarda il controllo delle composizioni dei principali rifiuti prodotti dall'attività

Tabella 7 – Controllo quantità dei rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza controllo	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Ciclo produttivo	040222	Verifica ai fini del recupero o dello smaltimento in discarica	entro 10 giorni dalla produzione	Recupero	Archivio schede di sicurezza, registro di carico e scarico rifiuti, eventuali certificati analitici
Imballaggi	150101			Recupero	
Imballaggi	150102			Recupero	
Imballaggi	150110*			Recupero	
Imballaggi	150106			Recupero	
Rottamazione (*)	160214			Recupero	
Rottamazione	160505			Recupero	
Rottamazione	170405			Recupero	
Servizi	200304			Smaltimento	

Nota (*): rifiuto originato nel 2023

ULTERIORI NOTE: occasionalmente possono essere prodotti altre tipologie di rifiuto, come, per esempio, scarti di lavorazione, oppure da sostituzione di componenti degli impianti o rottamazione degli stessi.

EMISSIONI SONORE (RUMORE)

In caso di modifiche sostanziali dell'impianto che possono apportare un incremento significativo dei livelli di emissione sonora, la ditta dovrà presentare una valutazione di impatto acustico al fine di dimostrare il rispetto dei limiti anche a seguito della modifica.

I punti di monitoraggio e le modalità di misura sono individuati nella Tabella seguente.

Tabella 8 – Valutazione di impatto acustico

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Modalità della misura	Frequenza
A	Piazzale lato nordest su Via delle Fonti	D.M. 16/03/98	In caso di modifiche sostanziali
B	Piazzale lato nordovest su Via Fonda di Mezzana		
C	Piazzale interno lato sudovest		
D	Piazzale interno lato sudest		

CONDIZIONI OPERATIVE ANOMALE

Nel voler considerare condizioni operative anomale degli impianti e le loro ripercussioni sull'ambiente, l'attenzione cade essenzialmente sul funzionamento degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera e su incidenti durante la movimentazione dei prodotti chimici.

Abbattitore ad umido Ramosa Alea – B9

Un malfunzionamento dell'impianto può essere causato da un guasto al ventilatore, oppure da un guasto della pompa e dell'impianto di distribuzione dell'acqua di abbattimento. In caso di guasto ad una di queste componenti, l'addetto avverte il responsabile che provvede ad arrestare la marcia della ramosa afferente all'abbattitore fino al ripristino del suo funzionamento. Il ricambio continuo della soluzione di abbattimento, effettuato mediante reintegro idrico con portata costante di acqua

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

additivata con specifico tensioattivo non ionogeno, nonché le manutenzioni ordinarie descritte in tab 4, permettono di prevenire la saturazione della soluzione e lo sporcamento eccessivo degli elementi interni, mantenendo nel tempo l'efficienza di funzionamento.

Abbattitore ad umido sfiato silos solfato di sodio – E5

In considerazione della semplicità di funzionamento dell'impianto, un malfunzionamento dello stesso può essere causato da un guasto al ventilatore, oppure da un guasto della pompa e dell'impianto di nebulizzazione dell'acqua di abbattimento delle polveri. In caso di guasto ad una di queste componenti, l'addetto avverte il responsabile e sospende l'operazione di carico del solfato di sodio fino al ripristino del suo funzionamento. La manutenzione periodica descritta in tab 4 permette di prevenire lo sporcamento eccessivo degli elementi interni, mantenendo nel tempo l'efficienza di funzionamento.

Abbattimento a secco fibre tessili – E9/A-E9/B-E9/C-E9/D

In considerazione della semplicità di funzionamento degli impianti, un malfunzionamento degli stessi può essere causato o da un guasto ai ventilatori o da soluzioni di continuità degli elementi filtranti. In caso di guasto ad un ventilatore, l'addetto avverte il responsabile e provvede al tempestivo ripristino del funzionamento. La manutenzione periodica descritta in tab 4 permette di constatare lo sporcamento e lo stato di usura dei filtri e quindi mantenerne l'efficienza. Nel caso durante i controlli periodici sia riscontrato un filtro alterato, gli impianti afferenti all'elemento filtrante momentaneamente fuori uso sono mantenuti inattivi fino al ripristino del sistema. Gli impianti saranno inoltre dotati di idoneo pressostato differenziale avente la funzione di segnalare (mediante allarme visivo) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, oppure sue soluzioni di continuità, cui seguirà la relativa pulizia o sostituzione. Nel caso durante i controlli periodici sia riscontrato un filtro alterato, gli impianti afferenti all'elemento filtrante momentaneamente fuori uso sono mantenuti inattivi fino al ripristino del sistema.

Abbattimento a secco polveri metalliche saldatura - H1

L'impianto è costituito da un braccio aspirante, dal ventilatore di aspirazione e dal filtro di abbattimento, composto dalla seguente serie di setti filtranti: un filtro in maglia d'acciaio, un filtro in tessuto, un filtro a tasca rigida ed un filtro a carboni attivi. Un malfunzionamento dell'impianto può essere causato da un guasto al ventilatore, oppure da un'ostruzione del braccio aspirante. In ogni modo, in caso si riscontri una qualunque anomalia di funzionamento, fino al ripristino del sistema nella postazione non vengono eseguite operazioni di saldatura. Considerando che il costruttore ha previsto la sostituzione del filtro dopo 200 ore di lavoro, la manutenzione periodica descritta in tab. 4 è ampiamente cautelativa nell'assicurare l'efficienza nell'abbattimento delle polveri metalliche.

Sversamenti accidentali

Nella tabella sottostante sono riportati una serie dei possibili incidenti derivabili da una scorretta manipolazione e gestione dei prodotti chimici pericolosi presenti in azienda e le conseguenti misure da adottare per limitarne i danni.

Incidente	Comportamento da seguire
Sversamento di piccole quantità di prodotto all'esterno dell'azienda	Assorbire il prodotto utilizzando terra, sabbia o qualsiasi altro materiali inerte e avviarlo alle normali operazioni di smaltimento. Utilizzare DPI adeguati. Avvertire il legale rappresentante o persona di sua fiducia.
Sversamento di piccole quantità di prodotto all'interno dell'azienda	Assorbire il prodotto utilizzando terra, sabbia o qualsiasi altro materiali inerte e avviarlo alle normali operazioni di smaltimento. Utilizzare DPI adeguati. Avvertire il legale rappresentante o persona di sua fiducia.
Sversamento di quantità rilevanti di prodotto all'esterno dell'azienda	Chiamare gli Addetti alla gestione delle emergenze ed avvisare tutto il personale presente dell'accaduto. Chiedere eventualmente aiuto alle squadre di pubblico soccorso (Vigili del Fuoco, Soccorso medico,...). Avvertire il legale rappresentante o persona di sua fiducia.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Incidente	Comportamento da seguire
Sversamento di quantità rilevanti di prodotto all'interno dell'azienda	Bloccare la perdita se possibile. Assorbire il prodotto utilizzando terra, sabbia o qualsiasi altro materiali inerte e avviarlo alle normali operazioni di smaltimento. Utilizzare DPI adeguati. Avvertire il legale rappresentante o persona di sua fiducia.
Sversamento di piccole quantità con ignizione del prodotto	Utilizzare immediatamente il mezzo più idoneo per spegnere l'incendio (es.: estintore), informare il Resp. di Stabilimento e/o il RSPP aziendale ed eventualmente contattare il comando VV.FF. Avvertire il legale rappresentante o persona di sua fiducia.
Schizzi di prodotto sulla pelle e/o negli occhi	Lavare immediatamente ed abbondantemente la parte con acqua fredda per almeno 10 min. Avvertire il legale rappresentante o persona di sua fiducia.

Eventuali operazioni di contenimento e bonifica a seguito di sversamenti accidentali di prodotti chimici significativi, saranno riportati su apposito registro digitale non vidimato.

Registro sversamenti accidentali

DATA E ORA	DESCRIZIONE DELL'INCONVENIENTE	CAUSA IDENTIFICATA		
		Imballaggio difettoso	Errore umano	Altro

Manutenzioni straordinarie

Con l'eccezione delle operazioni annotate sull'apposito Registro per manutenzioni degli impianti di abbattimento (e.g. banco di pesatura colori), eventuali operazioni di manutenzione straordinaria sugli impianti di rilevanza ambientale saranno riportate su apposito registro digitale.

MANAGEMENT AZIENDALE

L'azienda implementa la conoscenza e consapevolezza dei propri dipendenti in merito alle problematiche di impatto ambientale dello stabilimento secondo le seguenti modalità:

- audit interno annuale: verifica delle conoscenze acquisite attraverso la somministrazione di questionari di valutazione.

Indicatori di performance ambientali

Per valutare le prestazioni dell'impianto in termini di impatto ambientale, sia rispetto al consumo di energia e risorse, sia in termini di emissioni, verranno regolarmente raccolti e registrati dati relative ai seguenti parametri:

Tabella 9 – Indicatori ambientali

Indicatore	Unità di misura	Periodo di riferimento
Consumo termico specifico	kWh/t di prodotto	annuale
Consumo energetico specifico	kWh/t di prodotto	annuale
Consumo acqua	m ³ /t di prodotto	annuale
Consumo di coloranti specifico	kg/t di prodotto	annuale

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Indicatore	Unità di misura	Periodo di riferimento
Consumo di ausiliari specifico	kg/t di prodotto	annuale
Produzione specifica rifiuti	T/t di prodotto	annuale

Report annuale

La Società predisporrà, con cadenza annuale, un report ambientale nel quale saranno raccolti tutti gli aspetti monitorati nel piano. In particolare il report conterrà:

- Riepilogo dei risultati dei controlli sui parametri ambientali
- Riepilogo degli indicatori di performance ambientale
- Sulla base dell'aggiornamento annuale delle schede di sicurezza, aggiornamento dell'elenco dei prodotti chimici in uso classificati per il loro impatto ambientale secondo la metodica tegewa scheme, evidenziando il trend di consumo dei prodotti appartenenti alla terza classe.
- Inserimento di un piano di miglioramento ambientale, redatto sulla base anche dell'evidenza del monitoraggio degli indicatori e dei parametri, con indicazione delle misure gestionali e tecniche volte a garantire il miglioramento delle prestazioni o il loro mantenimento nel tempo.
- Tutte le attività intraprese in merito a emergenze di carattere ambientale anche nei confronti della popolazione esterna

Il report sarà trasmesso alla Regione Toscana, all'ARPA sez. Provinciale, alla AUSL e al Comune entro il 31 maggio dell'anno successivo al periodo preso in considerazione.