CRITICAL CONTROL POINT (CCP 1)
Gestione Rottami di alluminio (EoW)

CCP 1
Presenza di una Procedura che prevede la costante pulizia dei piazzali e delle griglie di raccolta acque meteoriche come previsto nel PMeC

Procedura Stoccaggio dei Rottami di Alluminio (EoW) su cui prima vengono effettuati controlli di conformità e in seguito sottoposti alla ulteriore lavorazione interna degli stessi (come da procedura presente nel PMeC) per migliorarne la qualità allontanando le impurità che tra l'altro potrebbero essere imputate di contribuire alla eventuale produzione emissioni odorigene e una volta lavorati stoccati all'interno del Capannone in attesa di essere poi utilizzati nel processo di fusione

CCP 1
Presenza di una Procedura per l'allontanamento materiali non conforme come previsto nel PMeC

CRITICAL CONTROL POINT (CCP 2)
Gestione Processo di Fusione

CCP 2
Presenza di una procedura necessaria a controllare l'ottimizzazione della combustione nei bruciatori dei forni a gas per ridurre sottoprodotti incombusti tramite controlli giornalieri e mensili come previsto nel PMeC

Procedura che prevede il controllo dei Presidi Impiantistici al fine di assicurare l'efficienza e il dimensionamento corretto delle cappe di aspirazione localizzate sopra i forni e la stazione di colata e manutenzione periodica programmata dei sistemi di abbattimento, tutto come previsto nel PMe C

CCP 2
Attivazione della Procedura in caso di reclami dovuti a segnalazioni come da PMeC e presente nel PGO

CCP 2
Attivazione protocollo di gestione delle anomalie presente nel PMeC e nel PGO

IL PIANO DI GESTIONE ODORI PREVEDE UN RIESAME PERIODICO ANNUALE CON RELAIZZAZIONE DI UN REPORT ANNUALE DA INVIARE ALL' AC, ARPA E COMUNE