

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DOMANDA DI RINNOVO

D.Lgs. 152/2006 – Titolo III bis



- Sezione E -

Modalità di gestione degli aspetti ambientali e piano di monitoraggio

- E3 -

DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI GESTIONE AMBIENTALE

COLLABORAZIONE TECNICA	COD. PROGETTO	ELABORATO	DOCUMENTO	DATA	REV.
		E3	Relazione Tecnica		
AZIENDA					
ALLNEX ITALY s.r.l.					
Sede legale: Via Matteo Binachin, 62 36060 – Romano D'Ezzelino (VI)			Stabilimento: Via Matteo Binachin, 62 36060 – Romano D'Ezzelino (VI)		

SOMMARIO

1	SINTESI DELLA RELAZIONE	3
1.1	Oggetto e scopo	3
2	MODALITÀ DI GESTIONE AMBIENTALE	4
2.1	Consumo di materie prime	4
2.2	Consumo di risorse idriche	4
2.3	Consumo e produzione di energia	5
2.4	Combustibili utilizzati	6
2.5	Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	6
2.6	Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	8
2.7	Scarichi idrici ed emissioni in acqua	8
2.8	Produzione di rifiuti	8
2.9	Aree di stoccaggio	8
2.10	Odori	9
2.11	Rumore	9
2.12	Contaminazione del suolo e del sottosuolo	9
2.13	Impatto visivo	10
2.14	Emergenze ambientali	10
2.15	Formazione del personale	11
2.16	Organizzazione (struttura aziendale)	12

1 SINTESI DELLA RELAZIONE

1.1 Oggetto e scopo

Oggetto della presente relazione tecnica sono le modalità adottate nello stabilimento ALLNEX ITALY s.r.l. di Romano d'Ezzelino (di seguito ALLNEX) per gestire i diversi aspetti ambientali.

Tali modalità trovano riscontro nel sistema di gestione integrato implementato da ALLNEX (conformemente allo standard UNI EN ISO 14001 e al Regolamento CE n. 1221/2009, noto come Regolamento EMAS). Più precisamente, tale sistema di Gestione (Salute, Sicurezza, Ambiente) è identificato in ALLNEX come SHE MS (Safety Health Environmental Management System), di seguito SHE.

Il processo produttivo nei suoi aspetti generali è descritto nell'elaborato B18.

2 MODALITÀ DI GESTIONE AMBIENTALE

2.1 Consumo di materie prime

Le materie prime impiegate nello stabilimento derivano per la quasi totalità dall'industria chimica di base e/o primaria, con l'esclusione di una parte di prodotti di origine vegetale (oli e acidi grassi).

Le materie prime allo stato liquido acquistate sfuse vengono scaricate dai mezzi di trasporto in appositi spazi muniti di bacino di contenimento, allo scopo di prevenire e controllare potenziali spandimenti accidentali. Il trasferimento nelle cisterne e nei serbatoi delle materie prime liquide più volatili avviene a circuito chiuso. Lo stesso avviene per i prodotti finiti liquidi.

La movimentazione di materie prime in polvere sfuse avviene mediante trasporto pneumatico a circuito chiuso in atmosfera controllata, con ridotta emissione di polveri, in quanto esse non vengono più movimentate in un sistema aperto.

Tutte le materie prime confezionate, sia solide che liquide, vengono stoccate in appositi magazzini e vengono movimentate attraverso i percorsi stradali interni dello stabilimento.

L'approvvigionamento delle materie prime viene effettuato per ca. l'80% in forma sfusa e quindi il trasferimento all'utilizzo avviene in circuiti chiusi.

Per le modalità di stoccaggio si veda anche la successiva parte relativa alle Aree di stoccaggio.

L'Organizzazione si impegna, compatibilmente con le esigenze produttive, a sostituire o a ridurre l'impiego e lo stoccaggio di materie prime che possano comportare particolari problemi ambientali o di salute per i lavoratori.

2.2 Consumo di risorse idriche

Esistono due fonti di approvvigionamento dell'acqua:

- acqua potabile di acquedotto;
- acqua di pozzo.

L'acqua di acquedotto viene utilizzata esclusivamente nei servizi igienici.

L'acqua indispensabile per tutte le attività dello stabilimento (raffreddamento, lavaggi, etc) viene derivata da tre pozzi, due dei quali (pozzi n. 1 e 2) ubicati poco fuori il perimetro dello stabilimento mentre il terzo si trova all'interno dello stabilimento. Il prelievo idrico avviene quasi esclusivamente dal pozzo n. 3 (circa il 95%), mentre dal pozzo n. 1 viene attinto il restante quantitativo di acqua e il pozzo n. 2 non è stato utilizzato per il protrarsi di interventi di manutenzione. I pozzi prelevano dal primo livello della falda alimentata dal fiume Brenta, che si trova tra 40 e 50 metri dal piano campagna.

L'acqua utilizzata per la produzione di vapore viene demineralizzata (osmosi inversa) e quella utilizzata per raffreddamento industriale viene trattata contro incrostazioni e depositi.

Il consumo di acqua di pozzo è legato alle attività dello stabilimento, tra le quali raffreddamenti, lavaggi, e quindi in definitiva ai volumi produttivi.

Vi sono tre diversi tipi di acqua di raffreddamento:

- acqua di raffreddamento "di torre evaporativa" a circuito chiuso;
- acqua di raffreddamento "refrigerata" a circuito chiuso;
- acqua di raffreddamento "di pozzo", monouso;

L'acqua "di torre evaporativa" viene utilizzata a circuito chiuso, raffreddata per evaporazione mediante in le nuove torri che hanno sostituito nel 2010 le precedenti 9 torri della potenzialità di 1 milione di Kcal/h

ciascuna. L'acqua viene trattata contro le incrostazioni e i depositi. Essa viene reintegrata dell'acqua evaporata e dell'acqua di spurgo. L'acqua di spurgo del circuito di raffreddamento serve per rinnovare l'acqua di raffreddamento a circuito chiuso e viene normalmente scaricata in fognatura.

L'acqua "refrigerata" viene prodotta tramite gruppi frigo e viene utilizzata per i raffreddamenti che richiedono una temperatura bassa e costante; essa è utilizzata a circuito chiuso.

L'acqua "di pozzo" viene prelevata direttamente dai pozzi, utilizzata in un solo passaggio e poi scaricata (monouso). In condizioni operative normali essa non viene a contatto con il processo e non è inquinata.

2.3 Consumo e produzione di energia

La fonte di approvvigionamento di energia termica per lo stabilimento è il gas metano; lo stabilimento dispone di due centrali termiche con due linee di approvvigionamento separate.

Il calore necessario per lo svolgimento delle reazioni e per le attività di produzione (stoccaggio, riscaldamento ambienti) viene distribuito agli utilizzi attraverso :

- la circolazione di olio diatermico, portato e mantenuto a temperatura di circa 300°C mediante riscaldamento in due forni funzionanti a metano, situati in due centrali termiche distinte;
- la distribuzione di vapore a circa 8 atmosfere, prodotto da uno scambiatore di calore a olio diatermico; è disponibile anche una caldaia vapore, funzionante a metano, la quale non viene normalmente utilizzata e mantenuta di riserva.

Il calore viene prodotto da:

Centrale Termica 1:

- Forno 1 : 8 milioni di Kcal/h, per olio diatermico (con asservito uno scambiatore di calore olio diatermico/vapore),
- Caldaia Vapore : 3,8 milioni di Kcal/h, per vapore (di riserva).

Centrale Termica 2:

- Forno 2 : 4,6 milioni di Kcal/h, per olio diatermico.

I forni sono caratterizzati da elevato rendimento, mediamente > 90% e inoltre il loro rendimento è tenuto sotto controllo e regolato: mensilmente vengono condotte delle analisi interne finalizzate a garantire il rendimento ottimale dei due generatori di calore; il Forno 1 è dotato di una misurazione in continuo dei parametri di combustione, finalizzata a garantire il rendimento ottimale. La condensa del vapore utilizzato per il riscaldamento in tutto lo stabilimento viene parzialmente recuperata e riutilizzata.

2.3.1 Energia elettrica

L'energia elettrica è fornita allo stabilimento con una linea a 20.000 V, portata poi alla tensione di utilizzo con 10 trasformatori.

Per far fronte a mancanza di energia elettrica in condizioni di emergenza lo stabilimento è dotato di 7 gruppi elettrogeni, alimentati a gasolio, collocati in prossimità delle due centrali termiche. Essi hanno una potenza complessiva di circa 2000 kVA, tale da sostenere tutte le attività fondamentali dello stabilimento.

2.3.2 Azoto

L'azoto, che viene in parte prodotto in loco dall'aria ambiente (separazione attraverso membrane) e in parte acquistato liquido, viene utilizzato ai fini di sicurezza e qualità del prodotto per espellere l'ossigeno dai reattori ("inertizzazione") e per ridurre la concentrazione di ossigeno nell'aria utilizzata nel trasporto pneumatico delle materie prime e prodotti finiti solidi, fino a un livello di sicurezza predeterminato.

2.3.3 Aria Compressa

L'aria compressa impiegata in molteplici utilizzi (azionamenti, automazioni) viene prodotta nel sito tramite compressori a vite, sottoposti a regolare manutenzione.

2.4 Combustibili utilizzati

Il principale combustibile è il gas metano, consegnato e ridotto in due punti principali dello stabilimento e distribuito esclusivamente attraverso piping in pressione, per l'alimentazione delle 2 centrali termiche (per la generazione di olio diatermico e vapore) e l'alimentazione quale combustibile ausiliario dell'impianto di termossidazione rigenerativa. I consumi sono monitorati da contatori.

È inoltre utilizzato gasolio come combustibile di impianti in caso di emergenza (gruppi elettrogeni e pompe antincendio). Il gasolio è stoccato in serbatoi.

2.5 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato

2.5.1 Generalità

Nello stabilimento esistono fonti diverse di emissione in atmosfera, conseguenti alle attività operative svolte nel sito, che danno origine a tre tipologie distinte di inquinanti:

- polveri, legate alla movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti solidi;
- sostanze organiche volatili (COV), legate alla movimentazione di materie prime liquide, alle attività di produzione e al pre-trattamento delle acque di reazione;
- prodotti della combustione (ossidi di azoto-NOx, anidride carbonica-CO2), legati alla produzione di energia termica.

La seguente descrizione si integra al dettaglio dei monitoraggi riportato nell'elaborato E4.

2.5.2 Impianto di ossidazione termica rigenerativa

A servizio di tutto lo stabilimento è in funzione un impianto di termossidazione per il trattamento dei flussi d'aria, fonti di potenziali emissioni di Sostanze Organiche Volatili (COV), ad esempio da reattori, apparecchiature, serbatoi, etc.. Si tratta di un impianto di tipo rigenerativo a riempimento ceramico, a basso consumo energetico, a tre camere di ossidazione.

Il funzionamento è completamente automatizzato, con controllo in continuo di parametri di processo (temperatura interna, temperatura emissione, portata, ...). L'efficienza di abbattimento è monitorata tramite periodiche analisi a monte e a valle dell'impianto e risulta > 95%. L'impianto è inoltre inserito in un programma di manutenzione programmata (ispezione visiva letti ceramici, controllo ventilatori, ...)

In caso di emergenza il flusso d'aria da trattare viene deviato in automatico su un filtro a carboni attivi.

2.5.3 Filtri a maniche

Tutte le linee di movimentazione e trasporto pneumatico di sostanze solide, sia materie prime che prodotti finiti, sono a circuito chiuso in atmosfera controllata ad azoto; l'aria che per motivi impiantistici viene emessa in atmosfera è filtrata attraverso filtri a maniche a servizio dei singoli impianti. Inoltre tutte le operazioni manuali di carico e manipolazione prodotti solidi sono aspirate per garantire un ambiente di lavoro idoneo e l'aria viene trattata con filtri a maniche. Tutti i filtri sono dotati di sistema di pulizia in controcorrente e sono soggetti ad un programma di manutenzione programmata.

2.5.4 Scrubbers

Sono installati 3 scrubbers a circuito aperto posti a servizio delle aspirazioni sui nastri di scarico resina solida (in polvere), che hanno l'obiettivo di abbattere tramite lavaggio con acqua le componenti odorose. Le acque di lavaggio vengono inviate all'impianto di depurazione. Gli scrubbers sono inseriti in un piano di manutenzione programmata.

2.5.5 Prescrizioni legali

L'autorizzazione alle emissioni in atmosfera è stata rilasciata nel 1989 e prescrive nello specifico i limiti di concentrazione per l'emissione di polveri e di ossidi di azoto rispettivamente di 10 e di 200 mg/Nm³.

L'impianto di termo-ossidazione è entrato in funzione nel corso del 2000 in sostituzione di un esistente impianto di post-combustione; la relativa autorizzazione ha sostituito la precedente per quanto riguarda le prescrizioni del solo camino dell'impianto. L'autorizzazione prescrive una relazione sintetica annuale e la comunicazione delle eventuali non conformità attinenti l'impianto riscontrate nel corso delle verifiche di sorveglianza. Per impianti di questa natura non sono prescritti limiti specifici dal D.Lgs. 152/2006 (Allegato I alla Parte Quinta, Parte III), quindi si applicano i Valori di emissione generali, in particolare quelle di Tab. D (Allegato I alla Parte Quinta, Parte II).

L'obiettivo interno, inteso come indice di buona prestazione, è quello di una concentrazione di 20 mg/Nmc espressi come COT (in linea con quanto indicato nel BREF "Waste Water and Waste Gas Treatment", paragrafo 3.5.2.4 "Thermal Oxidation" – "Achievable Emission Level / Performance Rates"; limite riferito ad un tenore di Ossigeno del 3%).

L'obiettivo interno, inteso come soglia di attenzione, è quello di una concentrazione di 50 mg/Nmc espressi come COT (in linea con altri limiti previsti dal D.Lgs. 152/2006, anche nell'allegato III alla Parte Quinta, sebbene non applicabile al caso in esame).

2.5.6 Analisi delle prestazioni

Sono monitorate in termini di concentrazione, flusso di massa ed emissione indicizzata con la produzione, i seguenti inquinanti.

- Sostanze Organiche Volatili (SOV) o Composti Organici Volatili (COV): il controllo del rispetto dei limiti per gli SOV viene realizzato da un laboratorio esterno, mediante verifica bimestrale, come previsto dal piano di monitoraggio interno, che accerta, a monte e a valle del dell'impianto di termo-ossidazione, le concentrazioni degli SOV presenti.
- Polveri: nello stabilimento i punti di emissione convogliate sottoposti a prescrizioni specifiche sono i camini C7, C8, C9, C10/A, C10/C, C11, C15, C16, C38 e C39. I dati relativi alla concentrazione e alla portata, che determinano la quantità emessa, sono ricavati dalle analisi condotte da un laboratorio esterno accreditato. I flussi di massa sono calcolati sulla base della stima delle ore lavorate.
- Ossidi di Azoto: i punti di emissione degli NO_x sono i camini C18 e C4 relativi ai due forni per olio diatermico. Il punto di emissione C19 relativo alla caldaia di produzione vapore è inattivo in quanto la caldaia non viene utilizzata da agosto 2000, data in cui è entrato in funzione il nuovo Forno 1 ad alta efficienza, e la produzione di vapore viene effettuata tramite uno scambiatore ad olio diatermico; la caldaia di produzione vapore viene mantenuta di riserva. La determinazione della quantità totale di NO_x viene calcolata in base alle misurazioni effettuate da un laboratorio accreditato esterno. Il calcolo si basa sulle ore standard di funzionamento dei forni e le concentrazioni misurate durante il funzionamento del forno con regime variabile per una durata di ca. 1 ora (condizioni medie di funzionamento). Le quantità di NO_x emesse derivano dal funzionamento dei generatori di calore; esse sono determinate in base alle misure effettuate sulle emissioni e alle portate; le portate delle emissioni sono considerate costanti e sono stimate in eccesso rispetto ai valori reali. I generatori di calore sono caratterizzati da valori di emissione di ossidi di azoto diversi a seconda del loro regime di funzionamento e i campionamenti delle emissioni vengono effettuati una volta all'anno.

- Anidride Carbonica: le quantità di CO₂ emesse derivano dal funzionamento dei generatori di calore; esse sono calcolate direttamente dalle quantità di metano utilizzate e quindi sono legate al consumo di metano e quindi ai volumi produttivi.

2.6 Emissioni in atmosfera di tipo non convogliato

Per emissioni diffuse si intendono tutte le emissioni non convogliate a camino. Tali rilasci avvengono generalmente o durante il trasferimento di prodotti liquidi volatili in apparecchi privi di sistemi di condensazione sfiati o convogliamento al sistema di trattamento effluenti gassosi, oppure per perdita accidentale (gocciolamenti) dagli organi di tenuta delle pompe di trasferimento.

Sono collegati all'impianto di termo-ossidazione tutti i recipienti e reattori di processo, l'impianto di depurazione con i relativi serbatoi di stoccaggio e l'impianto di pretrattamento acque di reazione, i tre principali serbatoi di stoccaggio glicoli, i serbatoi di stoccaggio solventi o monomeri volatili, cinque serbatoi di stoccaggio di materie prime liquide sono muniti di valvole di pressione/depressione per limitare l'emissione di vapori e due sono dotati di un sistema di ricircolo sfiati; i restanti serbatoi utilizzati per stoccaggio materie prime liquide poco volatili o prodotti finiti hanno lo sfiato libero.

Le perdite da organi di tenuta vengono controllate con interventi di manutenzione periodica e utilizzando opportunamente tipi di tenute meccaniche.

La qualità dell'aria nell'ambiente di lavoro viene periodicamente monitorata, nel contesto previsto per la valutazione del rischio chimico nei luoghi di lavoro; la pianificazione dell'analisi viene revisionata in base all'esito delle analisi precedenti.

I principali parametri sottoposti ad indagine sono polveri, solventi, Anidride trimellitica, Tributylammina.

2.7 Scarichi idrici ed emissioni in acqua

Per la descrizione di questo aspetto si rimanda alle relazioni B25 e B27.

2.8 Produzione di rifiuti

Per la descrizione di questo aspetto si rimanda alle relazioni B25.

2.9 Aree di stoccaggio

I serbatoi interrati attualmente in uso sono situati nella zona stoccaggio magazzino materie prime e sono tutti muniti di doppia parete con intercapedine polmonata che permette la rilevazione di eventuali perdite e sono soggetti a verifica periodica.

I serbatoi interrati a parete singola non vengono più utilizzati; l'ultimo serbatoio interrato (stoccaggio materie prime) non è più utilizzato dal 2006. Tali serbatoi a parete singola sono stati oggetto in più occasioni di prove di tenuta, l'ultima è stata effettuata nel giugno del 2004 non riscontrando problematiche di alcun tipo e permettendo di escludere definitivamente eventuali ipotesi di contaminazione del terreno.

Le aree di impianto produttivo e di carico e scarico dei prodotti liquidi sono realizzate con pendenze tali da favorire il deflusso dei liquidi eventualmente sversati verso tombini o caditoie dai quali defluiscono verso il sistema di trattamento acque (bacini di contenimento); i serbatoi fuori terra sono all'interno di bacini di contenimento, dotati di linea di scarico valvolata chiusa per il drenaggio dell'acqua piovana o dei liquidi accidentalmente versati; le stazioni di pompaggio a servizio dei serbatoi sono realizzate con pendenze tali da favorire il deflusso verso i bacini di contenimento.

Specifiche procedure prevedono l'ispezione periodica dei bacini di contenimento e la verifica analitica di eventuali acque in essi contenuti (a cura del laboratorio del depuratore) per decidere se tali acque possono essere scaricate in fognatura o trattate nell'impianto di depurazione.

2.10 Odori

Le problematiche legate all'odore hanno rappresentato nel passato un argomento di estrema importanza per il sito, dal momento che sono state la prima e più importante ragione di contenzioso tra l'opinione pubblica e le controparti amministrative e lo stabilimento.

L'ultima indagine olfattometrica è stata eseguita nel 2004 da un laboratorio esterno. Sono state misurate le concentrazioni in atmosfera di alcune sostanze odorigene in corrispondenza dei camini e nello spazio circostante il sito produttivo, in particolare nella posizione che aveva dato il maggior numero di osservazioni positive nel corso dell'indagine olfattometrica del Comune di Bassano del Grappa. L'indagine non ha evidenziato eventi associabili all'attività di ALLNEX Italy S.r.l.. Infatti l'intensità dei segnali rilevati durante la fase di monitoraggio sono sempre stati estremamente bassi e, comunque, sotto la soglia di percezione umana.

La situazione nel tempo è notevolmente migliorata, anche in seguito a una serie di interventi tecnologici, tra cui la copertura dell'impianto di depurazione avvenuta tra il 1991 e il 1992, l'installazione di un sistema di termo-ossidazione degli effluenti gassosi e l'estensione della rete di raccolta di aria potenzialmente inquinata, avvenuta nel 2000, l'installazione di scrubber per il trattamento dell'aria aspirata dai nastri di scarico resina solida del reparto produttivo Resine 1 e Resine 2 avvenuta tra il 2001 e il 2002.

2.11 Rumore

L'azienda ha eseguito un monitoraggio completo di questo aspetto ambientale nel 2008, integrando la valutazione nel 2010 a seguito di un intervento migliorativo sulle torri evaporative. Dalla valutazione è emerso il rispetto dei limiti.

Non si ritiene necessario prevedere una scadenza fissa per il monitoraggio periodico; è prevista una ripetizione / integrazione dell'indagine a seguito di modifiche al processo produttivo o alla pianificazione comunale.

2.12 Contaminazione del suolo e del sottosuolo

Le caratteristiche del sottosuolo della zona su cui insiste l'insediamento di ALLNEX Italy s.r.l. sono dettagliatamente descritte in un'indagine idrogeologica eseguita nel 1998, commissionata ad uno studio geologico professionale per definire il grado di vulnerabilità all'inquinamento del sistema idrico sotterraneo del sito dove si svolge l'attività produttiva. Il terreno su cui insiste lo stabilimento è costituito da strati alluvionali del fiume Brenta con ghiaie grossolane ad elevata permeabilità: si tratta di un terreno permeabile e quindi vulnerabile alle infiltrazioni di sostanze liquide sia direttamente che veicolate dalle acque di pioggia.

In base alle analisi effettuate da un laboratorio esterno nell'aprile del 1998 su campioni di acqua prelevati da pozzi situati a monte e a valle dello stabilimento (tra cui il pozzo n. 202 di approvvigionamento per lo stabilimento e il pozzo n. 207), si ricava che l'acqua defluita sotto il sito non mostra significative differenze che possano essere ricondotte a fenomeni di inquinamento in atto. Nel mese di giugno 2004 sono stati effettuati nuovi campionamenti dell'acqua dei pozzi 202 e 207 e su un altro pozzo di approvvigionamento dello stabilimento, che confermano l'assenza di inquinamento; in base ai valori limite del D.Lgs. 31 del 2/2/2001 l'acqua risulta idonea al consumo umano per quanto riguarda i parametri chimico-fisici. I successivi monitoraggi (con frequenza annuale) confermano tali valutazioni.

Il rischio di contaminazione del suolo è limitato alla presenza nello stabilimento di serbatoi interrati di stoccaggio di sostanze liquide, mentre l'esistenza di bacini di contenimento contiene il rischio nel caso dei

depositi fuori terra e la pavimentazione dell'area industriale sia esterna che interna limita il rischio in caso di versamenti accidentali.

Tutte le superfici interne ed esterne sono pavimentate e quindi proteggono il terreno dalle infiltrazioni; le aree che non conferiscono direttamente al depuratore scaricano in una vasca a sifone, normalmente vuota, per la raccolta di eventuali spandimenti di piccole/medie dimensioni (vasca di prima pioggia).

Inoltre la fognatura stradale dello stabilimento può essere intercettata e chiusa verso l'esterno, dirottando le acque nella vasca di emergenza.

2.13 Impatto visivo

Lo stabilimento ALLNEX Italy S.r.l. è sito nel del comune di Romano d'Ezzelino (VI) in Via M. Bianchin 62, nei pressi della Strada Statale n. 47 della Valsugana, poco distante dall'imbocco della valle e alle pendici del Monte Grappa. Lo stabilimento è inserito in una piccola zona industriale e artigianale divisa in due dalla Strada Statale n. 47, in cui sono presenti aziende con diverse tipologie di lavorazione tra cui quella dell'oro, del legno e della sua verniciatura, delle materie plastiche e una lavanderia industriale.

L'area complessiva sulla quale è insediato lo stabilimento è pari a circa 100.000 mq. La superficie industriale su cui vengono svolte le attività produttive è di circa 55.000 mq, di cui la parte edificata assomma a un totale di circa 16.000 m2. La restante superficie, pari a circa 45.000 mq, è costituita da area agricola.

Lo stabilimento è costituito da due reparti (edifici) produttivi distinti e numerose aree di stoccaggio materiali e tre edifici dedicati a uffici. Il processo produttivo è "in cascata", con le materie prime caricate nel punto più alto e la sequenza dei processi successivi a quote più basse con trasferimento per gravità. In particolare gli edifici più alti sono appunto i reparti produttivi, alti ca. 22 m e i quattro silos di stoccaggio di una materia prima solida, alti ca. 22 m.

Lo stabilimento opera a ciclo continuo 24 su 24 (solo Produzione) e dispone di un sistema di illuminazione notturno di strade e piazzali interni ed esterni, che costituisce una possibile fonte di inquinamento luminoso.

2.14 Emergenze ambientali

Le emergenze ambientali sono individuate e gestite secondo procedure interne; esse riguardano eventi accidentali quali versamenti ed emissioni in atmosfera. Le emergenze ambientali possono essere concomitanti ad altri scenari di emergenza che lo stabilimento è preparato ad affrontare, quali incendi, esplosioni, terremoti, attentati e infortuni.

Sono definite nei piani di emergenza, e disponibili a tutto il personale, istruzioni operative specifiche da seguire in caso di emergenze ambientali.

Un eventuale spandimento nei reparti produttivi o in bacini di contenimento viene fatto confluire tramite la fognatura interna in una vasca di raccolta, un eventuale spandimento nei piazzali viene fatto confluire tramite intercettazione della fognatura stradale in una seconda vasca; quanto raccolto nelle vasche di emergenza può venire eventualmente inviato al depuratore interno o al trattamento esterno. In punti strategici dello stabilimento sono dislocati kit di materiale assorbente per contenere le perdite e spandimenti. Tutte le zone di carico e scarico, movimentazione e stoccaggio fuori terra sono dotate di bacino di contenimento.

Procedure interne regolano la gestione delle emergenze e prevedono che siano soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

- definizione dei tipi/categorie di incidenti: determinano i quattro livelli di crisi, ad ognuno dei quali corrisponde una definita modalità di comunicazione a livello locale e con la capogruppo;
- definizione dei sistemi di allarme, di procedure di emergenza etc.;
- definizione di turni di reperibilità, sia generali che tecnici;

- predisposizione di modelli di comunicazione;
- addestramento ed esercitazioni specifiche, anche per la comunicazione (esterna ed interna);
- predisposizione di un “centro operativo“;
- predisposizione di supporti tecnici e legali contattabili 24 ore su 24;
- preparazione delle azioni post evento.

2.15 Formazione del personale

Le modalità di addestramento del personale sono descritte nella procedura aziendale “Sensibilizzazione, formazione, addestramento e qualificazione del personale”, relativa ai sistemi gestionali di qualità, ambiente, salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti.

I requisiti minimi di addestramento da fornire al personale direttivo dei Reparti sono i seguenti:

- Le strategie aziendali in materia di qualità, in campo ambientale, in materia di salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti.
- L’inserimento delle tematiche ambientali, di salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti nelle decisioni del business.
- I contenuti della Politica Ambientale e della Politica di Salute, Sicurezza e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti.
- I benefici dei sistemi di gestione, le implicazioni interne ed esterne all’azienda.
- Gli aspetti significativi dello stabilimento in materia ambientale, di salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti e le relative conseguenze.
- Obiettivi e programmi dell’azienda.
- Gli aspetti di salute e sicurezza dello stabilimento e valutazione dei rischi.
- Gli aspetti relativi alla prevenzione degli incidenti rilevanti, analisi di rischio, scenari incidentali (Rapporto di Sicurezza).
- Procedure Operative di gestione delle emergenze e delle Comunicazioni con Enti/Autorità Pubblici e con ALLNEX.
- Processo di Investigazione degli Incidenti e delle cause primarie, secondarie e strutturali (Root Cause Analysis).
- Norme di sicurezza dell’Impianto e dello Stabilimento.
- Procedure Operative dell’Impianto.

I requisiti minimi di addestramento da fornire alle maestranze addette al funzionamento delle apparecchiature di produzione ed al personale addetto alla manutenzione delle apparecchiature sono i seguenti:

- Le strategie aziendali ed i contenuti della Politica Ambientale e della Politica di Salute, Sicurezza e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti della ALLNEX Italy.
- I contenuti ed i benefici dei Sistemi di gestione.
- Gli aspetti significativi dello stabilimento in materia ambientale e di salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti relativi alle attività ed ai prodotti dell’azienda.

- Obiettivi e programmi dell'azienda.
- L'influenza su ambiente, salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti delle attività condotte dal singolo.
- L'impegno dei dipendenti per il conseguimento degli obiettivi aziendali.
- Procedure Gestionali e Tecniche, Istruzioni e Manuali Operativi.
- Procedure Operative di gestione delle Emergenze.
- Gli aspetti relativi alla prevenzione degli incidenti rilevanti, analisi di rischio, scenari incidentali.
- Elementi del Processo di Investigazione degli Incidenti e delle cause primarie, secondarie e strutturali (Root Cause Analysis).
- Conoscenza dei piani di Emergenza e delle relative istruzioni operative.
- Addestramento all'uso delle apparecchiature dell'Impianto.
- Norme di sicurezza dell'Impianto e dello Stabilimento.
- Procedure operative di produzione.
- Addestramento all'uso delle apparecchiature dell'impianto.
- Procedure operative di manutenzione.

2.16 Organizzazione (struttura aziendale)

Vengono di seguito descritte le principali funzioni aziendali e quelle che hanno un ruolo attivo nel sistema di gestione ambientale.

Consiglio di amministrazione (Board of Directors), CdA: definisce le linee generali e strategiche in accordo con le linee guida della capogruppo.

Direzione di stabilimento, DIS: attua e fa attuare le politiche aziendali, mantenendo gli opportuni collegamenti con il CdA e con il responsabile globale delle "Operations" e coordinando le funzioni Produzione Ingegneria e Gestione Miglioramento. Definisce la Politica Ambientale, di Salute e Sicurezza, gli obiettivi aziendali, sovrintende alla comunicazione, anche con l'esterno, nomina il rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambientale, SGQA. Garantisce che nei settori sotto la propria responsabilità siano rispettate le disposizioni e le norme di legge in vigore in materia di protezione ambientale, di igiene e sicurezza industriale.

Sistemi di Gestione Qualità, Ambiente, SGQA: il responsabile di SGQA è il rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione della Qualità e dell'Ambiente. Sorveglia tutte le attività inserite nei sistemi gestionali, le documenta e ne gestisce la relativa archiviazione.

Responsabile del Servizio di prevenzione e protezione, RSPP: risponde direttamente alla Direzione di Stabilimento. RSPP è responsabile che qualsiasi attività svolta presso lo stabilimento ALLNEX Italy S.r.l. si svolga nel rispetto della vigente normativa e/o legislazione concernente la sicurezza negli ambienti di lavoro e delle norme interne.

Responsabile del Sistema di Gestione di Salute, Sicurezza e Prevenzione degli Incidenti rilevanti, RSGS: risponde direttamente al Gestore, Direzione di Stabilimento, con il quale può conferire in qualsiasi momento. RSGS provvede all'attuazione delle direttive impartite dalla Direzione e dal Gestore per le attività relative al Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS). Ha piena responsabilità al fine di assicurare l'applicazione della Politica di Sicurezza e Prevenzione degli Incidenti Rilevanti sottoscritta ed emanata dal Gestore.

Salute Sicurezza Ambiente, SHE, DEP: Assieme alle funzioni aziendali coinvolte, è responsabile del controllo operativo degli aspetti ambientali delle attività inserite nel sistema di gestione ambientale. Sovrintende l'aggiornamento della normativa ambientale e tiene informata la Direzione sullo stato di avanzamento del programma ambientale.

Gestione rifiuti e depurazione, DEP: gestisce i sistemi di raccolta e gli impianti di trattamento delle acque reflue e delle emissioni aeriformi; organizza la raccolta e lo smaltimento dei rifiuti.

Ingegneria e Manutenzione, ING, MM, ME, AUT: è la funzione incaricata della progettazione, realizzazione e manutenzione di impianti e apparecchiature nell'ambito dello stabilimento. È responsabile, insieme alla funzione SHE, dell'analisi degli aspetti ambientali in fase di progettazione di processi/impianti/modifiche e della successiva verifica degli stessi.

Produzione, PRD: ha la responsabilità della fabbricazione dei prodotti, nel rispetto dell'ambiente e della salute e sicurezza dei lavoratori. Esegue le attività di produzione sulla base delle istruzioni e della documentazione tecnica, rispettando le prescrizioni di carattere ambientale in esse contenute. Ha il compito di gestire i flussi di materiali sfusi in entrata ed uscita.

Logistica, LOG: ha il compito di gestire i flussi di materiali confezionati in entrata ed uscita e la movimentazione interna. Segue l'evoluzione legislativa del settore in collaborazione con SHE; in particolare si occupa della qualificazione dei trasportatori per la parte distribuzione.

Risorse umane, PERS: Assieme alle funzioni aziendali coinvolte, definisce i livelli di addestramento e istruzione del personale, organizza i piani di formazione.

Technology, R&D, TS&D, LAS: collabora con le linee di business per la definizione dei progetti di ricerca e sviluppo di nuovi prodotti e fornisce supporto per l'assistenza clienti. Si occupa dello sviluppo di nuovi processi di sintesi e della modifica degli esistenti, ed ha la responsabilità dei risvolti ambientali e di sicurezza legati all'introduzione di nuove materie prime o processi.

Amministrazione, Finanza e Controllo, FIN: gestisce le attività di tipo finanziario e fiscale, la contabilità generale.